Die deutsche Diamanten-Industrie

Inaugural-Dissertation

zur Erlangung der Doktorwürde der Wirtschafts-
und Sozialwissenschaftlichen Fakultät
der Johann Wolfgang Goethe-Universität zu Frankfurt a. M.

vorgelegt von

Diplom-Kaufmann Otto Schäfer

aus Eisenach

Carl Hinstorffs Buchdruckerei / Seestadt Rostock

1938

1. Gutachter: Prof. Dr. K. Lüer.
2. Gutachter: Prof. Dr. A. Skalweit.

Tag der mündlichen Prüfung: 30. Juni 1936.

Inhaltsverzeichnis.

Seite

A. Einleitung.

Die wesentlichen Merkmale der deutschen Diamanten-Industrie.

Eine Abhandlung über die deutsche Diamanten-Industrie ist insofern von Interesse, als es wohl kaum eine Industrie in Deutschland gibt, welche eine derartige Fülle von Problemen bietet, die nur ihr eigen sind und sie somit von anderen Industriezweigen grundsätzlich scheidet. Selbst die Bezeichnung Diamanten-Industrie birgt schon Fragen in sich, besteht oder besser bestand doch in dieser Branche ein Nebeneinander der verschiedensten Betriebsarten, angefangen beim Großbetrieb bis zur Heim- oder Hausarbeit, die sich aber ihrerseits wieder von den in anderen Industriezweigen üblichen Verlagssystemen nicht unwesentlich unterscheidet. Selbst das in der Diamanten-Industrie fast ausschließlich angewandte Lohnsystem, das unter Anrechnung gewisser Abzüge auf dem Stücklohn beruht und im Ergebnis eigentlich ein verschärftes Akkordsystem darstellt, wird wohl nicht noch einmal in anderen Produktionszweigen, mit Ausnahme in der verwandten Edelstein-Industrie, gefunden werden. Sicher aber ist sie die einzige Industrie Deutschlands, die lediglich in der Lohnveredelung tätig ist, deren rechtliche Form im Werkvertrag, und zwar im zwischenstaatlichen Werkvertrag, ihren Ausdruck findet, denn die gesamte deutsche Diamanten-Industrie arbeitet mit verschwindend geringen Ausnahmen auf ausländische, meist bel-

gische Rechnung. Hinzu kommt, daß der internationale Diamantenmarkt fast restlos monopolisiert ist und daß sich somit für die heimischen Schleifereien zusätzliche Schwierigkeiten ergeben. Es ist für das nationalsozialistische Deutschland bemerkenswert, daß sich sowohl das den Diamant-Markt beherrschende Syndikat in jüdischen Händen befindet, als auch daß die Händlerschaft weitaus überwiegend aus Juden besteht. Nur daraus ist es zu erklären, daß kurz nach der Machtübernahme durch den Nationalsozialismus ein Boykott gegen die deutsche Diamant-Industrie einsetzte, der ihre vollständige Vernichtung zum Ziel hatte. Nur der Tatkraft der maßgebenden Regierungsstellen, die in der Erkenntnis, daß die Produktionsweise der Diamantschleifereien eine in großem Maße arbeitsintensive ist, eine hohe Unterstützung gewährten, ist es zu verdanken, daß dieses Ziel nicht erreicht wurde. Im Gegenteil, während die belgischen und vor allem die holländischen Schleifereien unterbeschäftigt sind, gibt es in Deutschland augenblicklich keinen arbeitslosen Diamant-Arbeiter. Doch kann auch der Einfluß der ausgesprochenen Qualitätsarbeit, die in der deutschen Diamanten-Industrie geleistet wird, in seiner Wirkung auf den Beschäftigungsgrad nicht unerwähnt bleiben.

Es soll nun im folgenden versucht werden, diese angedeuteten Probleme zu lösen oder doch wenigstens in ihren Grundsätzen aufzudecken.

B. Hauptteil.

I. Die geschichtliche Entwicklung.

Erst im 14. Jahrhundert gelangte die Kunst des Diamantschleifens von Indien über Venedig nach Paris, Brügge, Antwerpen und Nürnberg. Bis dahin bestand die Bearbeitung des Diamanten lediglich in der Politur seiner natürlichen Flächen. In der spätgotischen Zeit begann man z. B. in Nürnberg mit dem Anschleifen von Tafelflächen und der Herstellung von Triangelformen; auch ganz einfache Formen mit einer quadratischen Tafel und je vier Facetten oben und unten (Tafelsteine, Dicksteine) wurden in jener Zeit geschliffen [1]). Der erste, der eine symmetrische Anordnung der Facetten einführte, war der Flame Ludwig van Berquem (auch Lodewijk van Berkem geschrieben) aus Brügge. Das Jahr 1476 ist der eigentliche Anfang der modernen Diamantschleiferei. Einen gewissen Fortschritt stellt der nach dem Kardinal Mazarin genannte Mazarinschliff dar, der dann gegen Ende des 17. Jahrhunderts von dem Venezianer Vincent Peruzzi zur Vollendung gebracht wurde, indem er als erster den Brillantschliff anlegte. In der Folgezeit entwickelte sich in Flandern, besonders in Antwerpen, die Diamant-Industrie zu hoher Blüte, bis ein Großteil der von den Spaniern (1585) verfolgten Prote-

---

1) Bauer, Max, Edelsteinkunde, Leipzig 1932, S. 786.

stanten nach Amsterdam flüchtete, das bald zum Hauptsitz dieses Gewerbes wurde [2]). Drei Jahrhunderte später erst erfolgte eine gewisse Rückwanderung, so daß vor dem Weltkrieg und auch heute wesentlich mehr Diamant-Arbeiter in Antwerpen als in Amsterdam beschäftigt sind. Die Zahlen gestalten sich für Belgien etwa folgendermaßen: 1900: 2000 bis 2500 [3]), 1914 schon 16 000, davon allein 9000 in Antwerpen, der Rest vorwiegend im Kempenland; 1929 war der Höhepunkt mit ungefähr 28 000 Arbeitern erreicht. Für 1936 wird die Zahl mit nahezu 21 000 Diamant-Arbeitern genannt, von denen aber bloß 13 000 beschäftigt sein sollen. Holland hatte vor dem Kriege etwa 8000, 1928 nur noch 5500 [4]) und gegenwärtig hat es nur noch 1200 Diamant-Arbeiter, während 5000—6000 arbeitslos sind [3]).

Im Gegensatz zu diesem — besonders Hollands — Niedergang, weist die deutsche Diamanten-Industrie einen Aufstieg auf, der besonders in den letzten Jahren ein sehr bemerkenswerter ist. Sie wurde 1874 von den aus Idar-Oberstein stammenden Gebrüdern Houy in Hanau gegründet [5]), nachdem diese Stadt bereits im 17. Jahrhundert eine Anzahl von Schleifereien, die aber im Dreißigjährigen Krieg vernichtet wurden, gehabt hatte. Houy, der vorher bereits eine Edelsteinschleiferei betrieben hatte, lernte in langjährigen Versuchen eine Gefolgschaft von 20 Mann an und ließ die Schleifscheiben von einer Dampfmaschine treiben. Welchen Aufstieg die

---

2) Berckelaer, Louis van, Diamant im Handel en Nijverheid, Anvers 1930, S. 18.

3) Nach Angaben der DAF., RBG. 6 Ffm.

4) Bauer, a. a. O., S. 786.

5) Deutsche Goldschmiedezeitung, Leipzig 1933, 36. Jahrgang. S. 194.

Firma in kurzer Zeit nahm und welches Vertrauen in seine Qualitätsarbeit gesetzt wurde, geht aus dem Auftrag eines Londoner Geschäftshauses hervor, einen Kapstein zu schleifen, der nach der Bearbeitung noch $135^{13}/_{16}$ Karat wog.

Zehn Jahre danach entstanden die ersten Konkurrenzunternehmen und 1886 [6]) wurde auch eine Diamantschleiferei in Idar-Oberstein eingerichtet, wo schon 1890 60 Diamantschleifer beschäftigt wurden [7]). Die junge Industrie nahm in kurzer Zeit einen derartigen Aufschwung, daß die Zahl der deutschen Diamant-Arbeiter 1914 schon etwa 1000—1500 betrug. Trotz des Weltkrieges mit seinen die internationalen Geschäftsbeziehungen zerstörenden Wirkungen erreichte die Zahl der Beschäftigten in stetiger Steigerung die Höhe von 2500—3000 im Jahre 1929. Die nun einsetzende Weltkrise warf die als Luxusindustrie besonders konjunkturempfindliche deutsche Diamanten-Industrie ebenso wie die ausländische fast zu Boden. Die nationalsozialistische Regierung fand bei ihrer Machtübernahme nur mehr 1100 beschäftigte Diamant-Arbeiter vor, deren Zahl trotz aller Devisenschwierigkeiten und Boykottbestrebungen seitens des Auslandes durch verständnisvolle Tatkraft der maßgebenden Stellen eine Steigerung erfuhr, die in der Tatsache, daß z. Zt. nahezu 6000 Gefolgsmänner in der deutschen Diamanten-Industrie Arbeit gefunden haben, ihren bedeutsamen Ausdruck findet.

---

6) Bauer, a. a. O., S. 802.

7) Eppler, Dr. Alfred, Edelsteine und Schmucksteine, Leipzig 1934, S. 407.

II. Die Standorte.

a) Die drei Hauptgebiete in Deutschland.

Die deutsche Diamant-Industrie zerfällt deutlich in drei Standortgebiete, die, der Anzahl ihrer Betriebe entsprechend, folgende Rangordnung einnehmen: Idar-Oberstein mit den umliegenden, weit in das Nahetal sich erstreckenden Ortschaften, Hanau und weitere Umgebung, die auch im Odenwald einige Diamantschleifereien zählt, und die Pfalz, deren Diamant-Industrie sich besonders um Brücken im Bezirksamt Waldmoor gruppiert. Von geringer Bedeutung sind in dieser Hinsicht die verschiedenen Großstädte, in denen fast ausschließlich Umschleifungen alter Steine vorgenommen werden. Lediglich in Krefeld, wo vor Kriegsausbruch durch die Diamantenfunde in Deutschsüdwestafrika eine Anzahl von Schleifereien gegründet worden ist, befinden sich noch drei bis vier Betriebe mit einer Gefolgschaft von zusammen etwa 25 Mann. Wie sich im einzelnen die Gesamtzahl der Diamantschleifereien, ihre Gefolgschaft und die Menge ihrer Maschinen auf die drei Hauptgebiete verteilt, geht aus der folgenden Aufstellung hervor, die sich aus den Ermittlungen der Deutschen Arbeitsfront (RBG. 6, Ffmain.) und aus eigenen Erhebungen ergeben hat:

	Zahl der Betriebe	Schleif-stühle	Reib-masch.	Gesellen u. Meister		Lehrlinge		
				Schleifer	Reiber	Schl.	Säger	Reib.
Hanau	174	1902	476	1125	292	76	ca. 40	377
Pfalz	163	1646	101	920	49	13		387
Idar-Oberstein	380 [1])	1894 [1])	434 [1])	1722 [1])	368 [1])	?		?
zusammen	717	5442	1011	3767 [2])	709 [2])	89		764

1) Neuester Stand vom 25. 5. 36 nach eigenen Feststellungen aus der Diamant-Betriebs-Karte des „Verbandes des Diamant-Schleiferei-Gewerbes", Idar-Oberstein (Kartell).

Daraus ergibt sich eine Gesamtzahl aller beschäftigten Diamant-Arbeiter einschließlich der Lehrlinge von 5329, die sich aber auf das Jahr 1935 bezieht. Nach den Schätzungen der DAF. und maßgebender Fachleute hat sich diese Zahl etwa auf 6000 erhöht, was in der Hauptsache auf die vielen Umschulungen von Achat- und Edelsteinschleifern besonders im Idar-Obersteiner Gebiet zurückzuführen ist. Damit wäre etwa die Kapazität der Diamanten-Industrie bei einer Gesamtzahl von Schleifstühlen und Reibmaschinen in Höhe von 6435 erreicht, zumal sämtliche Diamant-Arbeiter zur Zeit voll beschäftigt sind.

b) Das Standortproblem.

Von besonderem Interesse wird eine Untersuchung des Standortproblems sein, d. h. eine Aufdeckung der Gründe, die die Diamant-Industrie veranlaßt haben, sich gerade in den oben genannten Gebieten anzusiedeln.

Die Rohstofforientierung scheidet als Ursache für die Wahl eines bestimmten Standortes von vornherein aus, da ja in Deutschland keine Lagerstätten von Rohdiamanten vorhanden sind und auch die Entfernung vom Bezugsmarkt des Rohstoffes, in diesem Falle von Antwerpen und Amsterdam, infolge der Bedeutungslosigkeit des Transportfaktors nicht standortbestimmend wirken kann, denn der Diamant ist ein Gut mit ausgesprochen hoher Transportfähigkeit. Es bleiben lediglich die Arbeits- und Absatzorientierung als Standortfaktoren übrig, die in einem kausalen Zusammenhang mit der Entstehung der Diamant-Industrie gebracht werden können. Im

2) Die Lehrlinge sind in den Zahlen der Gefolgschaft enthalten, sie konnten nicht besonders ermittelt werden.

Idar-Obersteiner Gebiet lehnt sie sich an die seit der Römerzeit bestehenden Achatschleifereien [3]) an, für die recht günstige natürliche Vorbedingungen vorhanden waren. Die reichen Achatvorkommen und Wasserläufe, die ein zum Treiben der Schleifmühlen genügend starkes Gefälle haben, gaben die Grundlage für das Entstehen der Halbedelsteinschleifereien ab. Das seit Generationen geübte und meist in der Familie vererbte Lapidärschleifen hat schließlich einen Arbeiterstamm hervorgebracht, der in qualitativer Hinsicht Außerordentliches zu leisten vermochte. Es war wohl naheliegend, diese günstige Tatsache bei der Wahl eines Standortes für die einzuführende Diamanten-Industrie zu berücksichtigen, so daß in diesem Falle die Arbeitsorientierung als Standortfaktor ausschlaggebend gewesen sein dürfte [4]) Außerdem werden natürlich auch die bereits bestehenden Geschäftsbeziehungen eine gewisse Rolle gespielt haben [5]).

Bei dem Hanauer Gebiet müssen sich andere Ursachen ergeben, denn hier wurde — vom Mittelalter abgesehen — die erste deutsche Diamantenschleiferei gegründet, so daß infolge völligen Fehlens geschulter Diamant-Arbeiter die Arbeitsorientierung als Standortfaktor nicht bestimmend gewesen sein kann.

---

3) F a l z , Die Idar-Obersteiner Schmuckstein-Industrie, Idar 1926.

4) Da nach der Terminologie Alfred W e b e r s unter Arbeitsorientierung Arbeits k o st e n orientierung zu verstehen ist, scheint es treffender zu sein, in diesem Falle von Arbeits k r ä f t e orientierung zu sprechen, wie es auch Fliegel in seiner Untersuchung über die Antwerpener und Amsterdamer Diamanten-Industrie tut. F l i e g e l , J., Das Standortproblem in der Diamantenschleiferei, Betriebswirtschaftliche Blätter, Wien, 1932, S. 171 ff.

5) Die Firma Phil. Hahn Söhne, Edelsteine und Halbedelsteine, hatte ein eigenes „Office“ in New-York und betrieb vor dem Krieg eine Schleiferei auf eigene Rechnung.

Wenn es überhaupt angängig ist, die Wahl Hanaus zum Standort der ersten von Gebrüder Houy gegründeten Diamant-Schleiferei in einen ursächlichen Zusammenhang mit einem bestimmenden Standortfaktor zu bringen, dann bleibt lediglich noch der letzte, der absatzbedingte übrig. Da Houy in einem Goldschmiedegeschäft in Hanau, einem bedeutenden Sitz der Bijouterie-Industrie Deutschlands, lange Zeit tätig war, werden ihn die Vorteile eines örtlichen Absatzes seiner geschliffenen Steine in gewissem Maße mitbestimmt haben, Hanau als Platz seiner zu gründenden Schleiferei zu wählen. Allerdings muß berücksichtigt werden, daß er in Hanau mit seinen böhmischen Schleifern aus Turnau Granaten und Opale geschliffen hat, daß also bereits vorher durch den Besitz eines eigenen Betriebes, noch dazu eines dem Diamant-Schleifen verwandten, eine starke Bindung an Hanau bestand [6]). Vielleicht wurde er auch von der Tatsache, daß in Hanau vor dem Dreißigjährigen Krieg eine blühende Diamant-Schleiferei-Industrie bestanden hat, angeregt.

Die Gründung einer Diamant-Industrie in der Pfalz ist auf folgende merkwürdige Ursachen zurückzuführen: In Brücken (Pfalz) betrieb ein Jude namens Dreyfuß eine Bäckerei und eine Mehlmühle. Seine Brüder hatten sich in London unter dem Namen Tryfuß niedergelassen und betätigten sich im Diamanthandel. Auf ihre Veranlassung und unter Ausnutzung ihrer Geschäftsbeziehungen wurde in den achtziger Jahren eine Diamant-Schleiferei unter dem Namen Tryfuß [7]) eingerichtet, natürlich nicht ohne die dazu notwendigen Diamant-Schleifer,

---

6) Deutsche Goldschmiede-Zeitung, Leipzig 1933, Nr. 19, S. 194.

7) Die Firma befindet sich heute im Besitz einer arischen Schleiferei in Idar-Oberstein.

die unter hohen Kosten mühsam angelernt worden waren, aus Hanau herüberzuziehen. Aus diesem Arbeiterstamm entwickelte sich dann die Diamanten-Industrie in Brücken und Umgebung.

Wir haben das Standortproblem ausführlicher behandelt, um darzulegen, daß es eine einseitige Übertreibung ist, wenn man ökonomische Theorien derart anwendet, die Mannigfaltigkeit des wirtschaftlichen Geschehens auf lediglich eine und nur wirtschaftliche Ursache, womöglich noch eine kostenmäßige, zurückzuführen.

Hat die Diamanten-Industrie erst einmal Fuß gefaßt, dann übt dieser Standort eine ungewöhnliche Anziehungskraft auf andere zu errichtende Diamant-Schleifereien aus. Es ist eine Neigung zur örtlichen Zusammenballung, zur Agglomeration, wie sie Alfred Weber nennt[8]) festzustellen. Einen Agglomerationsvorteil nennt Weber[9]) „eine Verbilligung der Produktion oder des Absatzes, die sich daraus ergibt, daß die Produktion in einer bestimmten Masse an einem Platz vereinigt vorgenommen wird". In diesem Falle ist das Vorhandensein der notwendigen, qualifizierten Arbeiter der allen Diamant-Schleifereien eines Ortes zukommende Vorteil. Man könnte fast von einer Voraussetzung statt eines Vorteiles sprechen. Ein weiterer Agglomerationsfaktor, der eine zum Teil auch heute noch bestehende Besonderheit der Diamanten-Industrie darstellt, ist in der Vermittlung der Schleifmühlen zu erkennen, wodurch es auch keineren, kapitalarmen Schleifern ermöglicht wird, auf eigene Rechnung zu arbeiten.

Es dauerte dann auch nicht lange (1884), daß weitere Unternehmer daran gingen, neue Schleifereien einzurichten, indem

8) Weber, Alfred, a. a. O., S. 121.

9) Weber, Alfred, a. a. O., S. 123.

sie die von Houy mühsam angelernten Arbeiter zu sich herüberzogen. Welche Schwierigkeiten der Gründung von Diamant-Schleifereien im übrigen entgegenstehen, geht aus der Tatsache hervor, daß die Bemühungen, an den großen Absatzmärkten wie New York und London, Diamanten-Industrien großzuziehen, in der Hauptsache gescheitert sind [10]. Auch der Versuch der südafrikanischen Regierung, im Produktionsgebiet der Rohdiamanten mit Hilfe belgischer Arbeiter Schleifereien einzurichten, hat trotz verschiedener Vorteile, wie Erlassung der zehnprozentigen Ausfuhrabgabe, Wegfall der Fracht- und Maklerkosten usw., nicht den Erwartungen entsprochen [11]), zumal als später der Ausfuhrzoll ganz wegfiel [12]). Die Tatsache, daß sich von den Hauptorten wie Hanau und Idar-Oberstein eine gewisse Streuung ergeben hat, ist auf die früher sehr starke Verbreitung der Heim- oder Hausarbeit in der Diamanten-Industrie zurückzuführen. In den ausländischen Marktberichten werden diese Betriebe mit dem Namen Außenindustrie bezeichnet, die besonders in der Umgegend Antwerpens sehr verbreitet ist und unter den schlechtesten Lohnbedingungen arbeitet.

III. Der Rohdiamant.

a) Seine Beschaffenheit.

Bevor wir auf das Problem des internationalen Diamantenmarktes und die Technik der Bearbeitung des Diamanten näher eingehen, wird es zweckmäßig sein, seine wesentlichen Eigen-

---

10) Fliegel, a. a. O., S. 179.

11) Frankfurter Zeitung vom 14. 11. 1930.

12) Frankfurter Zeitung vom 17. 10. 1931.

schaften kurz darzulegen[1]). Als der einzige unter den Edelsteinen stellt der Diamant keine chemische Verbindung dar, sondern er ist reiner kristallisierter Kohlenstoff, chemisch also dasselbe wie Graphit und Kohle. Der Unterschied beruht lediglich auf der Verschiedenheit des kristallographischen Aufbaues, dessen häufigste Form der Oktaeder ist. Die vornehmste Eigenschaft des Diamanten ist seine Härte, die sich darin äußert, daß er sich mit keinem anderen Stoff ritzen oder schaben läßt. Darauf ist der Grundsatz des Diamanten-Schleifens, daß der Diamant sich nur durch Diamant bearbeiten läßt, zurückzuführen. Nach der Mohsschen Härteskala, an deren Anfang der mit dem Fingernagel ritzbare Talk steht, nimmt der Diamant den letzten und zehnten Grad ein. Von welch ungewöhnlicher Härte der Diamant ist, geht daraus hervor, daß der Härteunterschied zwischen ihm und dem Rubin oder Saphir, die den Härtegrad 9 besitzen, erheblich größer ist als der Unterschied zwischen der Härte des Rubins und der des Talks. Die hohe Eignung des Diamanten zum Schmuckstein beruht nicht zuletzt auf seinem Vermögen der höchsten Lichtbrechung unter allen Edelsteinen und seiner kräftigen Farbenstreuung. An Klarheit und Durchsichtigkeit ist er unerreicht, doch spielt gerade die Tönung des meist etwas gelblichen Steines[2]) bei seiner Bewertung eine große Rolle.

b) Die Gewinnung.

Bis in die Mitte des vorigen Jahrhunderts waren nur die heute fast völlig erschöpften Diamantminen in Indien und Bra-

---

1) Bauer, Edelsteinkunde; Eppler, Edelsteine und Schmucksteine.

2) Eppler, a. a. O., S. 367.

silien bekannt. Nachdem aber im Jahre 1867 der erste 21¼ Karat schwere Diamant im Kapland gefunden wurde, entwickelte sich Südafrika in kurzer Zeit zum weitaus bedeutendsten Fundort. Vor allem waren es die reichen Vorkommen in „Seifen", d. h. in Verwitterungsgestein und Flußsand des Oranje- und Vaalflusses, die durch zahlreiche Wäschereien, den „Riverdiggings" [3]), ausgebeutet wurden. Da die Oberfläche der Fundstätten meist von alluvialen Ablagerungen bedeckt ist, werden diese durch Wäschereien gewonnenen Steine von der Statistik unter dem Namen Alluvialdiamanten bezeichnet [4]). Ihre Qualität ist weit besser als die der südafrikanischen Grubendiamanten, doch sank ihre mengenmäßige Bedeutung in dem Maße wie auf der unfruchtbaren Hochfläche zwischen Oranje und Vaal neue Diamantvorkommen entdeckt wurden, die sich in kleinen inselartigen Einlagerungen inmitten des sogenannten „Yellow Ground" befanden, eines diamantführenden Gesteins, das nicht zu seiner geologischen Umgebung gehört. Er besteht aus Gesteinsschichten, die durch Verwitterung verändert worden sind, im übrigen aber des gleichen vulkanischen Ursprungs sind, wie der darunterliegende „Blue Ground", der sich trichterförmig nach unten verjüngt und wo durch die Minenproduktion der Hauptteil der Diamanten gewonnen wird. Der große Kapitalaufwand, der mit der Art dieses Abbaues verbunden ist, brachte es mit sich, daß im Jahre 1880 die De Beers Mining Company mit einem Kapital von 30 000 000 Mark unter maßgebender Mitwirkung Cecil Rhodes gegründet wurde. „Diese Gesellschaft brachte nach und nach die verschiedenen Gruben des Kimberleybezirkes

---

3) Bauer, a. a. O., S. 391.

4) Statistisches Jahrbuch für das Deutsche Reich, 1935.

in ihren Besitz und wurde 1889 in die De Beers' Consolidated Mines verwandelt, die mit einem Kapital von 90 000 000 Mark arbeitete und der es gelang, in kurzer Zeit den gesamten südafrikanischen Diamantenhandel zu monopolisieren[5])."

Von besonderem Interesse sind die Diamantvorkommen in der ehemaligen deutschen Kolonie Südwestafrika, deren Ausbeutung in der Hand von sechs Gesellschaften lag und von der Deutschen Diamanten-Regie verwaltet wurde. Ihr Vermögen ging nach Ende des Krieges durch Kauf in die Hände einer südafrikanischen Gruppe mit amerikanischer Beteiligung über.

Der erste Stein wurde 1908 gefunden, und nach genauen Nachforschungen wurden reiche Diamant-Felder im Hinterland der Lüderitzbucht entdeckt. Die Produktion erreichte 1913 bereits eine Höhe von 1 570 000 Karat (19 % der Weltproduktion); fiel im Weltkrieg enorm und stieg 1927 wieder auf 723 877 Karat[6]). Heute ist die Produktion nur noch eine sehr geringfügige. Ihre Menge wird für das Jahr 1934 von der Banque Nationale de Belgique[7]) mit etwa 1000 Karat angegeben[8]). Außer diesen beiden Gebieten sind noch Belgisch-Kongo, Angola und die Goldküste als Fundorte von Bedeutung, während Brasilien, Guayana, Rhodesien, Australien usw. mit ihrer Produktion sehr zurückgegangen sind. Überhaupt hat sich die Rangordnung der einzelnen Produktionsgebiete in den letzten zehn bis zwanzig Jahren erheblich verschoben. Wäh-

---

5) Eppler, a. a. O., S. 363.

6) Eppler, a. a. O., S. 372.

7) Bulletin d' Information et de Documentation vom 10. 11. 1935.

8) Näheres über Deutschsüdwest siehe Jean Demuth, Der Diamantenmarkt mit besonderer Berücksichtigung der deutschsüdwestafrikanischen Ausbeute, Karlsruhe 1913.

rend 1913 Südafrika noch eine Gesamtproduktion von 5 089 000 Karat, das sind 75,71 % der Welterzeugung, zu verzeichnen hatte, fiel sein Anteil 1934 auf etwa 10 %. Aber auch innerhalb der gesamten Erzeugung Südafrikas ergab sich insofern eine Verschiebung, als die Alluvialdiamanten, nachdem sie 1927 mengenmäßig mit den in Minen gewonnenen Diamanten fast gleichstanden und vorher nur von geringer Bedeutung waren, erstmals im Jahre 1932 die Minenproduktion an Karatzahl überstiegen. Heute stehen nur noch 9400 Karat Minendiamanten 430 900 Karat Alluvialdiamanten gegenüber. Die wesentlichste Veränderung in den Verhältniszahlen der Diamant-Produktion aber wurde durch die außergewöhnliche Steigerung der belgischen Kongoausbeute verursacht. 1913 belief sich ihr Anteil an der Welterzeugung auf noch nicht einmal ¼ %, wogegen sie 1934 bereits etwa 46 % ausmachte (1933 sogar nahezu 60 %). Selbst die Goldküste gewinnt heute fast dreimal soviel Diamanten wie Südafrika, das selbst von Angola um ein Geringes übertroffen wird. Im Folgenden geben wir eine Statistik, aus der die Verschiebungen in der Diamanten-Produktion besonders innerhalb der letzten Jahre klar ersichtlich sind.

Die Diamantenproduktion[9]) (in 1000 metrischen Karat):

Südafrikanische Union.

Jahr	Minenproduktion	Alluvialdiamant	Gesamt
1913	5089,0	211,5	5300,5
1928	2258,2	2114,7	4372,9
1929	2293,5	1367,7	3661,2
1930	2244,9	918,7	3163,6

9) Statistisches Jahrbuch 1935.

Jahr	Minenproduktion	Alluvialdiamant	Gesamt
1931	1472,1	647,1	2119,2
1932	310,3	488,1	798,4
1933	15,5	491,0	506,5
1934	9,5	430,9	440,3

Jahr	Belg.-Kongo	Goldküste	Angola	Welt
1913	15,5	—	—	7000
1928	1647,7	698,8	237,5	7810
1929	1907,7	660,5	311,9	7430
1930	2518,1	861,1	329,8	7530
1931	3528,4	880,5	351,5	7106
1932	3872,2	842,3	367,3	6118
1933	2256,8	804,0	373,6	3774
1934	1993,0 [10])	1200,0 [10])	453,0 [10])	4314 [10])

c) Der Markt.

Wie aus dieser Aufstellung hervorgeht, befinden sich die bedeutendsten Lagerstätten außerhalb Europas. Trotzdem hat sich in unserm Erdteil der weitaus überwiegende Teil der Diamant-Schleifereien entwickelt. Diese Tatsache in Verbindung mit der Monopolisierung des internationalen Diamantenmarktes ist für die deutsche Diamanten-Industrie von besonderer Wichtigkeit, weshalb es zweckmäßig sein wird, die Marktverhältnisse einer Untersuchung zu unterziehen.

Der Wert des Diamanten wird von einer Reihe verschiedenartiger Faktoren bedingt, die wir mit Demuth [11]) in zwei

10) Nach einer Schätzung der Banque Nationale de Belgique vom 10. 11. 1935. Im Statistischen Jahrbuch noch nicht angegeben.

11) Demuth, a. a. O., S. 9.

Hauptgruppen unterteilen können. „Es sind 1. innere Umstände, soweit sie aus den stofflichen Eigenschaften der Steine entspringen und 2. äußere Umstände: von außen kommend. Die letzteren zerfallen in zwei Unterabteilungen, nämlich: a) in solche, die auf der Seite des Angebotes liegen, also Produktion in quantitativer und qualitativer Hinsicht; sie betreffen staatliche Maßnahmen, ihre Organisationen, Produktionskosten, und zwar Gewinnungs- und Verarbeitungskosten, Absatzorganisation usw. und b) solche, die auf der Seite der Nachfrage liegen; also Konjunktur, Mode, Sitte technische Entwicklung."

Die hauptsächlichsten stofflichen Eigenschaften des Diamanten, wie Strahlungsvermögen, Farbe, Reinheit und Durchsichtigkeit haben wir bereits oben kurz behandelt. Sie sind die Voraussetzungen, die den Diamanten zu dem begehrten Luxusgut werden ließen. Allerdings ist die ihm beigelegte Wertschätzung zu den verschiedensten Zeiten und bei vielen Völkern eine sehr voneinander abweichende gewesen [12]), so daß sein im Preis ausgedrückter Wert wie bei allen Gütern nicht das Ergebnis seiner stofflichen, seiner inneren Eigenschaften ist, sondern eine Funktion der verschiedensten Faktoren, die wir im Angebot und in der Nachfrage zusammenfassen wollen, darstellt. Den Begriff der Seltenheit, der ja stets nur ein relativer sein kann, wollen wir deshalb nicht anwenden, weil er gerade auf dem Diamantmarkt das Resultat einer von mehreren Momenten beeinflußten Nachfrage und eines monopolartigen Angebotes ist.

Trotz einer seit dem letzten Jahrhundert vervielfachten Pro-

---

12) Demuth, a. a. O., S. 13.

duktion und trotz des praktisch nur recht geringen Verschleißes, der eigentlich nur bei Industrie-Diamanten stattfindet, ist eine besonders in den letzten fünfzig Jahren bemerkbare ungewöhnliche Preissteigerung von unbeirrbarer Stetigkeit festzustellen [13]).

Es kosten in Mark pro Karat:

Qualität	Kt.	1883 Mark	1908 Mark	1929 Mark
Chrystals oder glassies	1	55	135	316
	2	75—80	190	326
	3	95—100	215	367—418
				479—551
	4	120	220	520—592
Cape white round-stones	1—2	40—45	150	255
	3—4	47—52	200	449
	5—8	55—60	205	490
First bywater round-stones	1—2	36—40	130	224—275
	3—4	43—47	155	265
	5—8	49—54	160	398
Second bywater round-stones	50 % weniger als First bywater round-stones			
Yellow clean stones	1—3	25—28	120	184
	4—10	30—40	135	224
	bis 40	42—47	150	326
Dark yellow clean stones	1—3	22—27	114	184
	4—10	28—37	128	204—214
	bis 40	40—45	143	184

13) Bauer, a. a. O., S. 479.

Qualität	Kt.	1883 Mark	1908 Mark	1929 Mark
Mêlée	1/4	27½	85	107—117
	1/3	31½	90	117—133
	½	35	95	148—158
	3/4	40	110	173—194
	1	46	135	224
Cleavage	3/4	14½	65	102
	1	17½	72½	122
	2	24	92	173
	3	28½	116	255
	4—5	32½	130	296
Bort		4½	3½	7

Man kann die beiden die Stärke der Nachfrage bestimmenden Faktoren trennen in einen, der sich auf den Diamanten als Luxusware und den anderen, der sich auf seinen Charakter als Kapitalanlage bezieht, wobei wir uns allerdings bewußt sind, daß der zweite Faktor in gewissem Sinne auf den ersten zurückzuführen ist. Die Frage nach der Ursache der derzeitigen hohen Nachfrage ist insofern schwierig zu beantworten, als gerade der Begehr nach Luxusgütern lediglich psychologisch zu erklären ist. In erster Linie ist es wohl der undefinierbare Einfluß der Mode, der gerade dem Diamanten vor allen anderen Edelsteinen einen Vorrang verschaffte, wobei die Frage, inwieweit diese Mode eine seitens der am Absatz der Diamanten interessierten Kreise stark geförderte ist, offen gelassen werden soll. Ihre Bejahung ist aber nicht ganz von der Hand zu weisen, wenn man sich der Tatsache bewußt bleibt, daß die im Besitze großer Lagervorräte sich befindenden

Verkaufsorganisationen nur in der psychologischen Beeinflussung der als Käufer in Betracht kommenden Bevölkerungsschichten ein Mittel haben, den Absatz an Diamanten zu steigern oder wenigstens zu halten. Erleichtert wird ihnen dies durch ihre ungeheure Kapitalmacht und die Mentalität der Amerikaner, die derartigen Einflüssen dadurch besonders zugänglich sind, als sie wie kein anderes Volk eine große Schicht von sogenannten Neureichen oder „selfmademen" aufzuweisen haben. Der Hinweis auf die Bedeutung der Amerikaner als Käufer wird durch die nachfolgende Aufstellung gerechtfertigt, nach der sie sowohl für geschliffene als auch für rohe Ware die weitaus wichtigsten Abnehmer sind. Schon vor dem Krieg wurde ihr Verbrauch an der Weltproduktion auf 75 % [14]) geschätzt, der nach dem Krieg noch stieg und 1932 wieder 70 % ausmachte [15]).

Import von geschliffenen nicht gefaßten Steinen in den Vereinigten Staaten von 1900—1929 [16]) in Dollars.

1900	7 803 066	1901	13 544 326
1902	13 834 168	1903	13 022 367
1904	13 439 023	1905	20 375 304
1906	32 201 949	1907	23 706 975
1908	11 660 442	1909	27 369 405
1910	25 672 639	1911	25 705 563
1912	22 876 042	1913	24 786 133
1914	12 022 146	1915	13 140 548

14) Bauer, a. a. O., S. 468.

15) Frankfurter Zeitung, 5. 9. 1932.

16) Ab 1930 Banque de Belgique und Bauer, a. a. O., S. 468.

1916	24 276 882	1917	18 416 570
1918	7 761 810	1919	64 222 947
1920	45 444 999	1921	26 338 455
1922	43 312 364	1923	52 020 098
1924	47 268 188	1925	49 620 668
1926	51 361 942	1927	40 736 351
1928	42 396 162	1929	42 009 583

1930—1935 (Januar—Mai).

1930	23 268 000	1931	11 965 000
1932	7 826 000	1933	8 360 000
1934	9 901 000	1935	5 330 000

Von nicht zu unterschätzender Bedeutung ist aber auch die aus dem Charakter des Diamanten als Kapitalanlage erwachsende Nachfrage, die vor allem in Zeiten schwankender oder bedrohter Währungen akut wird und sich dann fast ausschließlich großer, einwandfrei geschliffener Ware zuwendet, da sie in erster Beziehung als „letzter Wert", als „Zufluchtswert" in Betracht kommt. Dies geht u. a. aus folgendem Börsenbericht der Deutschen Goldschmiede-Zeitung [17]) hervor: „Während das Geschäft in Amsterdam bis auf große erstklassige Steine ... noch weiter zurückging ... trat in Antwerpen eine gewisse Belebung ein, die auf französische Deckungskäufe infolge der Frankenkrise zurückzuführen war."

Es sei in diesem Zusammenhang auch auf die riesigen Diamant-Schätze der indischen Fürsten hingewiesen, die in der Hauptsache eine Kapitalanlage darstellen. Aus dem gleichen Grunde erfreut sich der Diamant als Teil der Mitgift großer Beliebtheit.

17) Deutsche Goldschmiedezeitung, 23. 5. 36.

Es muß allerdings verwundern, daß das Kapital Anlage bei einem Objekt sucht, dessen Preis offensichtlich von den Manipulationen gewisser Finanzgruppen gehalten oder sogar gesteigert wird, wie umgekehrt der Preis nicht unwesentlich von der aus dem Bedürfnis nach Vermögensanlage entstandenen Nachfrage beeinflußt wird. Zum Teil wird dies Bestreben seine Erklärung in dem Vertrauen finden, das in die Kapitalmacht und Marktbeherrschung der Produktions- und Verkaufsgesellschaften gesetzt wird, deren Entstehung und Tätigkeit einer kurzen Schilderung bedarf.

Als die nach der Entdeckung der südafrikanischen Diamantfelder immer reicher anfallenden Produktionsmengen den Preis zu senken drohten, schlossen sich die beiden größen Minen, die de Beers Co. und die Jagersfontein-Mine unter Beteiligung der Bankhäuser Rothschild und Barato Brothers im Jahre 1890 zu dem Diamond Buying Syndicate zusammen, das dem Ziel einer zentralisierten Verkaufskontrolle der maßgebenden Diamant-Produzenten dienen sollte. 1914 wurde von der deutschen Diamant-Regie der Verkauf der Steine dem Syndikat überlassen, und 1916 schloß sich auch die Premier Mine, die bis dahin größte Außenseiterin, an. Damit war das Syndikat im Besitze eines fast unangefochtenen Monopols und konnte das Ziel seiner Politik, einen größtmöglichsten Gewinn zu erlangen, mit Ruhe verfolgen. Zu diesem Zweck erstrebte man eine strenge Anpassung des Angebotes an die Nachfrage, um so den Käufern die seitdem dauernd steigenden Preise diktieren zu können. Als wirkungsvollstes Mittel wurde die rücksichtslose Drosselung der Produktion angewandt, bzw. die Produktion von Außenseitern unter manchmal erheblichen Opfern aufgekauft. Der Erfolg fand dann auch in ungeheuren Dividenden

von über 70 % (1913) und 120 % (1920) einen sichtbaren Ausdruck [18]). Die Politik der ausschlaggebenden Finanzgruppe ist gekennzeichnet durch ein dauerndes Streben nach Zentralisierung, nach einer möglichst konkurrenzlosen Beherrschung des internationalen Diamanten-Marktes. Als nach Ende des Krieges durch einen Zusammenschluß der Produzenten im Kongogebiet und in Angola mit dem Ziel der Errichtung eines eigenen Syndikates in Brüssel die Vorherrschaft bedroht schien, gelang es, diese Gefahr durch ein Abkommen zu bannen, und 1926 erfuhr das Syndikat eine weitere Stärkung durch Abmachungen der Big Four (De Beers, Premier, Jagersfontein, Südwestafrika) und der Anglo-American-Corporation, Barnato Brothers, A. Dunkelbuhler & Co. und der Johannisburg Consolidated Investment Company. Durch diese Neuordnung kontrollierte das Syndikat schließlich 90 % der gesamten Weltproduktion. Über welche Finanzkraft das Syndikat verfügt und welche Summen für die Regulierung des Diamanten-Marktes festgelegt werden, geht aus der Höhe der im Jahre 1929 auf 12 000 000 £ angeschwollenen Lagerbestände [19]) hervor. Zu deren Finanzierung und unter Übernahme der Aufgaben des Syndikats wurde schließlich am 1. 1. 1931 die „Diamond Corporation Limited" in London bzw. Kimberley unter der Leitung von Sir Ernest Oppenheimer mit einem Kapital von 10 000 000 £ gegründet.

Eine gewisse Bedrohung des Monopols begann schon vorher mit der Entdeckung der alluvialen Fundstellen in den Jahren 1926 und 1927, deren Ausbeute zur Zeit die Minen-

---

18) Steiner, a. a. O., S. 83.
19) Bauer, a. a. O., S. 470.

produktion in Südafrika weit überflügelt hat [20]). Die Alluvialfelder stehen unter der Kontrolle der südafrikanischen Regierung, die wohl mit der Diamond Corporation zusammenarbeitet, im übrigen aber beim Verkauf nicht vertraglich gebunden ist. Nach einer Notiz in der Deutschen Goldschmiedezeitung [21]) soll man bereits nach Ausführungen von Sir Ernest Oppenheimer mit der Gründung einer neuen Holding-Gesellschaft beschäftigt sein, die unter dem Namen „Anglo-American-Investment-Trust" eine beherrschende Stellung auf dem Diamanten-Markt einnehmen werde.

Zusammenfassend kann festgestellt werden, daß eine gewisse Beeinflussung der Nachfrage und eine fast unbeschränkte Bestimmung des Angebotes den in der Diamond-Corporation vereinigten Kapitalkreisen die Möglichkeit gibt, den gesamten Diamanten-Markt zu beherrschen und ihm seine Preise in größerem Umfang vorzuschreiben. Für die deutschen Diamant-Schleifereien ist dies insofern von Bedeutung, als das Kapital der Diamond-Corporation und ihrer Untergesellschaften unter dem dominierenden Einfluß von Juden steht, was während des 1933 einsetzenden Boykotts deutlich in Erscheinung trat.

IV. Der Diamantbetrieb.

a) Der Bezug des Rohstoffes.

Aus der soeben geschilderten Monopolisierung des Rohdiamanten-Marktes geht klar hervor, daß eine Preisbeeinflussung seitens der Schleifereien an der Finanzmacht des beherrschenden Syndikats abprallen muß. Das galt nicht nur

20) Siehe Tabelle S. 19/20.

21) Deutsche Goldschmiedezeitung, 23. 5. 1936.

für die wenigen vor dem Kriege existierenden deutschen Betriebe, die auf eigene Rechnung arbeiteten, sondern das gilt auch heute noch für die großen Schleifereien Hollands und Belgiens. Diese kaufen ihre Steine nicht direkt von der Diamond Corporation, sondern von Zwischenhändlern, die ihre „Originalpartien", in denen verschiedene Qualitäten vorhanden sind, in gleichmäßige zum Schleifen sortierte „Partien" aufteilen[1]). Während aber die bedeutenderen Schleifereien des Auslandes zur Zeit noch auf eigene Rechnung schleifen, ist heute die gesamte deutsche Diamanten-Industrie infolge der zerstörenden Wirkungen des Weltkrieges und der Inflation derart kapitalgeschwächt, daß sie ausnahmslos auf den Bezug eigener Rohstoffe verzichten muß. Sie erhält von ausländischen, meist belgischen und in geringem Maße holländischen Händlern oder Schleifereien den Auftrag, ein bestimmtes Sortiment von Rohdiamanten gegen einen bestimmten Stücklohn zu schleifen. Dabei bleibt die Ware Eigentum des Auftraggebers. Er bestimmt die zu schleifende Form und bezahlt der deutschen Schleiferei lediglich den vereinbarten Preis. Der diesem Auftrag zu Grunde liegende Vertrag ist in juristischer Hinsicht der Werkvertrag nach § 361 BGB., dessen Gegenstand „sowohl die Herstellung oder Veränderung einer Sache als ein anderer durch Arbeit oder Dienstleistung herbeizuführender Erfolg" ist. Die gesamte deutsche Diamanten-Industrie arbeitet also „im Lohn", sie ist eine ausgesprochene Lohnveredelungs-Industrie, eine Ausnahmeerscheinung, wie sie in der deutschen Wirtschaft nicht noch einmal zu finden ist. Daraus resultiert natürlich eine ge-

1) Steiner, a. a. O., S. 15.

fährliche Abhängigkeit der Branche gegenüber dem rohstoffbesitzenden Ausland. Daß sie sich trotzdem nicht nur zu behaupten vermochte, sondern sogar noch ausdehnen konnte, ist neben der tatkräftigen Förderung seitens des Staates der hohen Qualitätsleistung der deutschen Arbeiter zuzuschreiben. Die deutschen Schleifereien haben sich vor allem auf „Kleingut" spezialisiert. Sie beziehen heute in der Hauptsache kleinere Steine, die zum Achtkantschliff verarbeitet werden. In zweiter Linie werden kleinere Brillanten geschliffen, und in letzter Zeit wird wieder der Baguette-Schliff, ein Treppenschliff, der in den Jahren 1927—29 von den Amerikanern bevorzugt wurde, häufiger in Auftrag gegeben. Dabei muß selbst der zur Bearbeitung erforderliche Bort (Schleifmaterial) mitgeliefert werden. Wir sind in der Lage, einen die hauptsächlichsten Sorten und Schliff-Formen betreffenden Auszug aus dem vom 21. Dezember 1935 ab gültigen Tarif zu geben. Die darin angegebenen Preise werden von den ausländischen Auftraggebern bezahlt, der in Karat angeführte Bort wird in den genau bestimmten Mengen geliefert.

Tarif (gültig ab 21. 12. 1935) für das Schleifen von gesägter oder geriebener Rohware.

	Brillant-Schliff				Baguettes u. Carrées	
Sortierung:	gesägt		gerieben			
		Bort p. St.		Bort p. St.		Bort p. St.
	RM. p. St.	i. Kar.	RM. p. St.	i. Kar.	RM. p. St.	i. Kar.
40/4	1.–	0.033	–.94	0.036	1.–	0.044
60/4	–.89	0.026	–.78	0.026	–.86	0.036

Achtkant:

Sortierung:	RM. pro Stück	Bort pro Stück in Karat
64/4–96/4	–.44	0.01
97/4 u. mehr	–.40	0.01

Für besondere Qualität ist ein Aufschlag von 30 % zulässig.

Unter der Sortierung von z. B. 40/4 ist zu verstehen, daß 40 Diamanten ein Gewicht von zusammen 4 Karat haben. Auf den Unterschied zwischen gesägter und geriebener Ware werden wir im nächsten Abschnitt näher eingehen. Es sei jetzt nur erwähnt, daß der geriebene Diamant schon zwei Arbeitsphasen durchgemacht hat und im Gegensatz zum nur gesägten bereits eine Form aufweist, die in ihren Umrissen die endgültige Gestalt des geschliffenen Diamanten andeutet. Für den geriebenen Diamanten wird deshalb mehr Bort gewährt, weil er bei einem gleichen Gewicht wie der gesägte Diamant größere Facetten erhalten wird, die mehr Schleifmaterial fordern. Denn der gesägte Diamant wird durch das Reiben kleiner. Baguettes und Carrées werden nicht gerieben. Die Zusendung der Diamanten erfolgt meist durch gewöhnliche Einschreibebriefe. Der Empfänger sucht sich gegen das von ihm zu tragende Transportrisiko dadurch zu schützen, daß er eine Kollektivversicherung abschließt, die sich zur Zeit aber nur auf den vom Ausländer zu erstattenden Preis bezieht. Der vom Reich gewährte erhebliche Zuschuß würde also im Falle eines Verlustes nicht ersetzt werden, doch sind hierüber schon Verhandlungen mit den Versicherungsgesellschaften angebahnt.

b) Die Bearbeitung des Rohdiamanten.

1. Die Technik.

x) Das Spalten und Sägen[2]).

Der Rohdiamant weist sehr häufig eine zur letzten Bearbeitung ungeeignete Form auf, oder er hat unbrauchbare

2) Eppler, a. a. O., S. 418 ff.; Eppler, a. a. O., S. 35 ff.; Bauer, a. a. O., S. 795 ff.

Teile, die mühsam weggeschliffen werden müssen und lediglich noch als Diamantstaub Verwendung finden könnten, wodurch natürlich ein nicht unerheblicher Wertverlust eintreten würde. Aus diesen Gründen wird der Rohstein durch Spalten oder Sägen vorgerichtet. Wie oben bereits erwähnt, gehört der Diamant einer Kristallgruppe an, die Achtflache (Oktaeder), Würfel, Rhombenzwölfflache und ähnliche Formen bildet, weshalb er eine natürliche Spaltbarkeit nach der Oktaederfläche erkennen läßt. Diese Eigenschaften in Verbindung mit der Sprödigkeit gibt der Zerteilung des Steines durch das sogenannte Spalten oder Klieven eine ausgezeichnete Möglichkeit und Vielseitigkeit. Bevor mit dem Spalten begonnen wird, befestigt man den Stein mit einem besonderen Kitt auf der Spitze eines Hartholzstäbchens. In der erkannten Spaltrichtung, der Faser, wie sie der Fachmann nennt, wird nun mit einem anderen Diamanten eine Kerbe eingerieben. Sofern es möglich ist, benutzt man dazu die scharfe Kante eines Steines, an deren Abschleifen sowieso ein Interesse vorliegt. Der dabei abfallende kostbare Diamantstaub wird in der „Reibelade“ aufgefangen. Nachdem die Kerbe fertig ist, wird das Hartholzstäbchen in ein durchlochtes Stück Blei gesteckt, das auf dem Arbeitsplatz gut befestigt sein muß, und das eigentliche Spalten beginnt. Der Spalter benutzt als Werkzeuge eine keilförmige Klinge, das Spaltmesser, ein rundes, eisernes Stäbchen, mit dem er einen kurzen Schlag führt, der den Stein in der vorgesehenen Richtung auseinandersprengt. Diese für den Wert der erhaltenen Teile außerordentlich bedeutsame Arbeit erfordert von dem Spalter neben einer genauen Kenntnis der Faserung des Steines eine feinfühlige, sichere Hand, denn auch die abgeschlagenen Teile

(Kappen, Turmspitzen und Spitzen) werden noch als Rosen und kleinere Steine verwendet. Es ist für das Risiko des Spaltens kennzeichnend, daß es der Antwerpener Firma, die die Bearbeitung des letzthin gefundenen Jonkers-Diamanten übernommen hatte, der wegen seiner ungewöhnlichen Größe in 36 Teile zerlegt worden ist, nicht möglich war, eine Versicherung gegen das eventuelle Zerspringen des Steines abzuschließen[3]).

Das Spalten, das in Deutschland kaum ausgeführt wird und fast nur noch bei fehlerhaften Steinen mit unregelmäßigen Kristallisationsflächen Anwendung findet, wird heute in hohem Maße durch das Sägen ersetzt, das merkwürdigerweise nicht nach der Spaltfläche ausführbar ist[4]), und sich dadurch vom Spalten grundsätzlich unterscheidet. Der Diamant mit seiner außerordentlichen Härte kann deshalb beim Sägen nur wiederum mit Diamant bearbeitet werden, aus welchem Grunde die Diamant-Säge, eine dünne Scheibe aus Phosphorbronze[5]), mit einem Durchmesser von ungefähr 5 cm und einer Stärke von 0,02—0,07 mm, auf ihrer Kante mit einem Gemisch von Diamantstaub und Öl bestrichen ist. Mit diesem vertikal rotierenden Sägeblatt, das eine Tourenzahl von 5000 bis 6000 Umdrehungen in der Minute hat, wird der betreffende Diamant bearbeitet, der von zwei an den Enden ausgehöhlten Metallstiften gehalten wird. Die an ihrem Hebel-

---

3) Frankfurter Volksblatt, 19. 5. 36.

4) Bauer, a. a. O., S. 796.

5) Bisher ist es in Deutschland noch nicht gelungen, dieses hochwertige Sägeblatt in seiner von Holland, dem Erzeugerland, streng geheim gehaltenen Legierung herzustellen. Versuche sind jedoch schon im Gange.

arm mit einem verschiebbaren Gewicht beschwerte kleine Maschine drückt die rasch sich drehende Bronzescheibe gegen den Stein, bis in diesem eine kleine Rille entsteht, die dann durch eine dünnere Scheibe vertieft wird. Der Säger verwendet seine ganze Aufmerksamkeit auf die Beobachtung, ob die Säge „greift", andernfalls er an einer anderen Stelle beginnen muß, den Stein in der Richtung der Würfelfläche zu zersägen. Die beobachtende Tätigkeit des Arbeitenden erlaubt es diesem, mehrere Scheiben gleichzeitig zu bedienen, wodurch gegenüber dem Spalten eine gewisse Lohnersparnis ermöglicht wird. Kleinere Steine können in weniger als einer halben Stunde durchsägt werden, während bei großen Stücken oft Tage erforderlich sind. Vor der Machtergreifung des Nationalsozialismus wurde das Sägen in Deutschland nicht mehr ausgeführt, obgleich früher Sägereien, kombiniert mit Schleifereien, mit ausgebildeten Arbeitern in Hanau vorhanden waren. Der Tatkraft der nationalsozialistischen Regierungsstellen, besonders den Industrie- und Handelskammern in Frankfurt a. Main und Hanau blieb es vorbehalten, das Sägen in Deutschland wieder einzuführen, indem sie zwei holländische Sägereien veranlaßte, mit ihrer gesamten Einrichtung nach Hanau überzusiedeln, wo unter Anleitung erfahrener Arbeiter Lehrlinge im ersten Arbeitsgang der Diamant-Bearbeitung gründlich ausgebildet wurden[6]). Dies ist insofern bedeutsam, als es der deutschen Diamanten-Industrie in absehbarer Zeit möglich sein wird, sich zum Teil vom Bezug gespaltener Steine aus dem Ausland unabhängig zu machen und einer Anzahl von Menschen hochwertige Arbeit zu verschaffen.

6) Frankfurter Zeitung, 27. 12. 1934.

γ) Das Reiben.

Die zweite Phase in der Bearbeitung der Diamanten stellt das Reiben (Grauen, Graumachen) dar, das den Zweck hat, dem Stein einer der Endform möglichst nahekommende Form zu geben, um für die zeitraubende Arbeit des Schleifens möglichst wenig übrig zu lassen. Es geschah früher mit der Hand und erforderte einen erheblichen Kraftaufwand [7]), bis es durch das seit etwa 40 Jahren eingeführte maschinelle Verfahren abgelöst wurde [8]). Mit einer kräftigen Maschine, die einer Drehbank nicht unähnlich ist, und die von einem kleinen Motor angetrieben wird, bearbeitet man den in einer „Doppe" eingekitteten Diamanten. Unter einer „Doppe" zum Reiben versteht man einen Metallstab, dessen Ende eine kleine Höhlung zeigt, in welcher der Stein mittels Schellackkitt befestigt wird. Ähnlich wie beim Sägen wird auch hier als Werkzeug ein Diamant benutzt, der in gleicher Weise wie das Arbeitsobjekt befestigt ist. Das Ziel des Arbeitsprozesses wird allerdings nicht erreicht, ohne daß der Reibediamant nicht ebenfalls abgenutzt wird, weswegen nach genauer Überlegung Steine ausgesucht werden, deren Abschleifen an bestimmten Stellen erwünscht ist. Auch hierbei wird der abfallende Diamantstaub sorgfältig aufgefangen, um als Arbeitsdiamant einem nützlichen Zweck zugeführt zu werden. Das Reiben ist in Deutschland seltener als einziger Arbeitsvorgang in einem Diamantbetrieb zu finden. Es tritt meist als ein nebenbei durchgeführter, wenn auch notwendiger Arbeitsprozeß hervor. Da es sich beim Reiben um eine etwas vernachlässigte

7) Denekamp, Die Amsterdamer Diamanten-Industrie, S. 65.

8) Bauer, a. a. O., S. 797.

9) Frankfurter Zeitung, 27. 12. 1934.

und durch den Mangel an geschulten Kräften gekennzeichnete Arbeit handelte, sind auf Veranlassung der Industrie- und Handelskammer in Hanau zwei Reiberklassen zum Zwecke der Heranbildung qualifizierter Schleifer in Brücken (Pfalz) und bei der Staatlichen Goldschmiedeschule in Hanau eingerichtet worden, die seit dem 8. 4. 1935 ihren Unterricht aufgenommen haben.

z) Das Schleifen.

Die letzte und endgültige Form erhält der gesägte und geriebene Diamant durch das Schleifen, dem wichtigsten und langwierigsten Arbeitsvorgang in der Diamant-Bearbeitung. Auf den in rohen Umrissen schon fertigen Diamanten sollen nun Facetten, meist dreieckige Flächen, derart angebracht werden, daß sein Vermögen der höchsten Lichtbrechung unter allen Edelsteinen[10]) zur maximalen Entfaltung kommt und ihm eine ästhetische Form verliehen wird.

Vor dem Arbeitsplatz des Schleifers befindet sich eine mit Diamantenstaub (Bort) und Öl präparierte, um eine vertikale Achse mit einer Geschwindigkeit von etwa 2000 Umdrehungen in der Minute rotierende Scheibe aus gegossenem Eisen, die einen Durchmesser von annähernd 30 cm hat. Sie muß so genau ausgerichtet sein, daß keine Schwankungen verspürbar sind, so daß dem Zuschauer der Eindruck entsteht, die Scheibe stünde still. Welche Wichtigkeit der deutsche Diamant-Arbeiter seiner Schleifscheibe beimißt, geht aus dem Umstand hervor, daß er im Gegensatz zu seinen ausländischen Kollegen die Präparation derselben persönlich vornimmmt.

10) Sein Berechnungsexponent beträgt 2.42, Eppler, a. a. O., S. 63.

Gegen diese Scheibe drückt er nun den zu schleifenden Diamant, der sich in der sogenannten, heute meist mechanischen Doppe befindet. Sie besteht aus einer kleinen, zangenähnlichen Klemmvorrichtung, die selbst die kleinsten Steine festzuhalten vermag und an der „Zange", einer metallenen Schraubenklemme mit hölzernen Backen und Holzfuß, befestigt ist. Die früher ausschließlich benutzte Doppe, in die die Diamanten mittels Schnellot eingekittet werden, wird heute in Deutschland fast nur noch von älteren Arbeitern gehandhabt, deren Umschulung zu große Schwierigkeiten bereiten würde, sehr im Gegensatz zum Ausland, wo sich die altmodische Kitt-Doppe noch ausgebreiteter Verwendung erfreut. Nicht zu Unrecht sieht das Ausland in der Verwendung der kostensparenden mechanischen Doppe eine gewisse Überlegenheit der deutschen Diamanten-Industrie, da die alte Doppe sehr viel Zeit durch das häufige Umkitten der Diamanten erfordert [11]).

Als Hauptregel beim Schleifen nennt der bekannte Mineraloge, Prof. Dr. Schloßmacher, die von ihm durch persönliche Versuche erhärtete Forderung, den Stein stets senkrecht gegen den Wuchs zu schleifen [12]).

In der Hauptsache jedoch sind es Faustregeln, die sich sehr häufig vom Vater auf den Sohn vererben, in Verbindung mit einer gewissen Kenntnis des kristallographischen Aufbaues des Diamanten, die es dem Diamant-Arbeiter ermöglichen, einen einwandfreien Schliff zu liefern. Selbstverständlich ist ein hohes Maß von Formensinn und ein genaues Augenmaß für die Ausübung dieses Berufes erforderlich. Die Schliffformen haben sich im Laufe der Zeit naturgemäß geändert.

---

11) Rhein-Mainische Wirtschafts-Zeitung.

12) Bauer, a. a. O., S. 768.

Wie im ersten Kapitel bereits geschildert wurde, war es Ludwig van Berquem aus Brügge, der als erster die symmetrische Anordnung der Facetten durchführte. Verbesserungen durch den Kardinal Mazarin und die Formgebung des Venezianers Vincent Peruzzi, dem Erfinder des eigentlichen Brillantschliffs, führten schließlich zu dem heutigen Idealbrillanten[13]), der den günstigsten Strahlengang gewährleistet. Der Brillant setzt sich aus dem „Oberteil" und dem „Unterteil" zusammen, die in dem „Rundist", einer scharfen Kante, gegeneinanderstoßen, und aus 56 Netzflächen oder Facetten bestehen. Das Oberteil endet in einer größeren Fläche, der „Tafel", während das Unterteil in der winzigen Spitzfläche ausläuft. Der Brillant ist die vor allem bei größeren Steinen weitaus am meisten angewandte Schliffform des Diamanten, die aber leider, was wertvollere Steine anbelangt, in Deutschland nur sehr selten ausgeführt wird. In erster Linie sind es Amsterdam und Antwerpen, die das Schleifen der großen Diamanten vornehmen. Die maßgebenden staatlichen Stellen in Deutschland haben diesen Nachteil klar erkannt und versuchen durch eine stärkere Subventionierung des Schleifens von Brillanten, dasselbe in der heimischen Industrie in stärkerem Maße einzuführen.

Trotzdem, aber das ist ja auch nicht das Ziel der staatlichen Maßnahme, wird es nicht möglich sein, die Vormachtstellung Amsterdams und Antwerpens zu brechen. Dafür ist ihr Jahrhunderte alter Ruf zu sehr gefestigt und die Abhängigkeit Deutschlands von diesen beiden Diamant-Märkten man-

13) Obgleich im Sprachgebrauch der Diamant häufig als Brillant bezeichnet wird, ist der Brillant lediglich eine Schliffform, die ebensogut beim Rubin und anderen Edelsteinen Anwendung findet.

gels eigener Rohstoffquellen zu stark. Es ist meist der Achtkantschliff, den die deutschen Schleifereien in erster Linie von Antwerpen in Auftrag nehmen, eine Schlifform, die neben Tafel und Spitze je acht Facetten oben und unten aufweist. Auch „Rosen" oder „Rauten", das sind aus flachen Steinen minderer Qualität herausgearbeitete Diamanten mit meist 24 Facetten, werden geschliffen. Dagegen kommt das Schleifen von Diamanten zu Phantasieformen, deren es sehr viele gibt und die an keine bestimmte Form gebunden sind, in Deutschland nur selten vor. In letzter Zeit erst wird die Baguette, die Phantasieform eines rechteckigen Steines mit Treppenschliff, häufiger bearbeitet.

2. Die Kosten.

x) Die Höhe der Kosten.

Aus dem Charakter der deutschen Diamanten-Industrie als einer reinen Lohnveredelungs-Industrie geht schon hervor, daß die Kostenarten, die sich aus einem freien Einkauf und aus dem Vertrieb ergeben, darunter z. B. die Kosten für Reklame, einen Vertreterstab und die Lagerkosten wegfallen müssen. Wir haben uns also in der Hauptsache mit den Betriebskosten zu befassen. Die direkten Kosten sind in ihrer Höhe sehr leicht zu ermitteln. Materialkosten scheiden von vornherein aus, da der Rohstoff ja überhaupt nicht in das Eigentum des Schleifers übergeht. Selbst der zur Bearbeitung des Diamanten erforderliche Bort bietet kein Kostenproblem, da er ja von dem Auftraggeber in genau vereinbarten Quantitäten mitgeliefert wird und dem Arbeiter mit einem bestimmten Preis vom Lohn abgerechnet wird (1 Kt. = 2,50 RM.). Ebenso

wenig bietet die kostenmäßige Erfassung des Lohnes irgendwelche Schwierigkeiten, da in der deutschen Diamanten-Industrie ausnahmslos das Stücklohnsystem Anwendung findet. Eine exakte Erfassung aller indirekten Kosten und des Umsatzes war uns trotz größter Bemühungen nicht möglich. Da zur Zeit etwa 60 % aller Steine im Achtkantschliff bearbeitet werden und meist nur eine Sortierung bezogen wird, wäre es durch einfache Divisionskalkulation möglich, einen annähernd genauen, prozentualen Anteil der indirekten Kosten für das Stück festzustellen. Gibt es doch genügend Kleinbetriebe, die sich auf einen bestimmten Schliff spezialisiert haben und diesen ausschließlich von den größeren Schleifereien in Auftrag nehmen. Auf keinen Fall aber stellt die dem Arbeiter berechnete Stuhlmiete eine Abwälzung gewisser indirekter Kosten dar, denn der von einem Basistarif errechnete Brutto-Lohn muß natürlich höher sein, wenn von ihm die Stuhlmiete abgezogen wird.

Es läßt sich lediglich aus dem Preis, der von größeren Betrieben an die Kleinbetriebe bezahlt wird, ein gewisser Schluß auf die Höhe der indirekten Kosten ziehen. Dabei handelt es sich um Betriebe, die wegen ihrer geringen Mengenleistung nicht in der Lage sind, mit den ausländischen Händlern selbst in Beziehung zu treten, oder es sind Schleifereien, die eine vorübergehende Unterbeschäftigung beseitigen wollen. Zu diesem Zweck nehmen sie Aufträge von größeren Schleifereien an, die entweder mit der Produktion im Rückstand oder auch neben der Schleiferei als Verleger tätig sind. Der in einem solchen Fall vereinbarte Preis beträgt 0,52 RM. für das Stück, woraus der Kleinbetrieb seine gesamten Unkosten bestreiten muß. Den Gewinn, den er bei diesem Preise daraus enthalten wird, ist bis auf einen geringfügigen Unternehmer-

gewinn Arbeitseinkommen. Ein wesentlicher Unternehmergewinn würde den Auftraggeber veranlassen, diesen dadurch zu erlangen, daß er die Ware in seinem eigenen Betrieb bearbeiten läßt. Er könnte wohl vorübergehend auf diesen Gewinn verzichten, wenn er die Kapazität seines Betriebes bereits voll ausgenutzt hat und bei Überbeschäftigung überproportionale Kosten anfallen würden. Auf die Dauer aber würde er sich einen Gewinn nicht entgehen lassen. Wenn also in dem Preis von 0,52 RM. fast nur Kosten enthalten sind, dann muß sich aus der Differenz zwischen 0,52 RM. und der Summe der direkten Kosten die Höhe der indirekten Kosten feststellen lassen.

Bei einer Durchschnittsleistung des Arbeiters von z. B. 100 Stück Achtkantsteinen, die am meisten bearbeitet werden, würden sich die Lohnkosten wie folgt zusammensetzen:

100 Stück Diamanten, Sortierung 8/8, gesägt [14])		RM. 44.—
+ 1/2 Krankenkasse und Erwerbslosenversicherung		„ 2.42
+ Invalidenversicherung		„ 1.05
		RM. 47.47
./. Stuhlmiete	RM. 5.—	
Bort	„ 2.50	„ 7.50
		RM. 39.97
+ etwa 2 % von RM. 36.50 für Urlaub [15]) — (44.— ./. 7.50 = 36.50)		„ —.73
		RM. 40.70

Die Summe von 44 RM. stellt den Brutto-Lohn dar und die Beiträge für Krankenkasse und Invalidenversicherung be-

14) Eine genaue Detaillierung ist im nachfolgenden Kapitel über die Lohnhöhe gegeben.

15) Errechnet nach der Urlaubsregelung vom 14. 5. 36, siehe nächstes Kapitel.

treffen den vom Betriebsinhaber zu zahlenden Anteil von 50 bzw. 33 1/3 %. Etwa 41 Pfg. betragen demnach die Lohnkosten für einen Achtkantdiamanten bei einer wöchentlichen Leistung von 100 Stück. Da nun der inländische Auftraggeber für den gleichen Stein 0,52 RM. an den Kleinbetrieb oder Heimarbeiter zahlt, muß nach der vorausgegangenen Ausführung die Differenz zwischen 0,52 RM. und 0,41 RM. die Summe der indirekten Kosten in Höhe von 0,11 RM. ausmachen. Auf die Lohnkosten bezogen würde das einen Prozentsatz von 26,8 % ergeben. Davon wären sämtliche indirekten Kosten, wie Abschreibung und Verzinsung der Anlagen, Steuern, allgemeine Kosten usw. zu decken.

Wir sind uns bewußt, daß dieser mittelbare Beweis für die Höhe der indirekten Kosten nicht ganz exakt ist. Er soll aber auch bloß dazu dienen, die Kostengestaltung in der Diamanten-Industrie wenigstens einigermaßen zu erkennen, da uns eine präzise Gliederung der Kosten durch die Schwierigkeit der Beschaffung von Unterlagen unmöglich gemacht ist. Auch sollen diese Ausführungen gewisse Voraussetzungen für die folgende Darlegung über den staatlichen Zuschuß abgeben.

γ) Der staatliche Zuschuß.

Es ist augenscheinlich, daß bei einem Stückpreis von 0,40 RM. der von dem ausländischen Händler für die unserer Kalkulation zu Grunde gelegten Sortierung $^{97}/_{1}$ und kleiner pro Stein bezahlt wird [16]), die deutsche Schleiferei keine Aufträge entgegennehmen kann. Der Selbstkostenpreis von 0,52 RM. erhöht sich ja noch durch den geringen Gewinnaufschlag, durch gewisse

16) Siehe Tabelle unter IV.

Steuern und außerdem durch die aus dem Bezug resultierenden, wenn auch geringen Kosten. Um eine infolge dieser Konkurrenzfähigkeit erzwungene Stillegung sämtlicher deutschen Schleifereien zu umgehen, gewährt der Staat einen erheblichen Zuschuß. Er wurde bis zum Jahre 1934 hauptsächlich mit Hilfe der Dollarbonds durchgeführt und ist heute auf das Zusatzausfuhrverfahren umgestellt worden. Die Erklärung für die staatliche Unterstützung ist vornehmlich darin zu suchen, daß die Diamanten-Industrie in höchstem Maße arbeitsintensiv produziert und somit der Zuschuß als Arbeitsbeschaffung aufzufassen ist. Die Technik der Zahlung geht meist so vor sich, daß der ausländische Schuldner den fälligen Rechnungsbetrag in Noten an die Bank des deutschen Schleifers schickt, die diese Devisen vorschriftsmäßig der Reichsbank zur Verfügung stellt. Daraufhin erhält dieser nach vorheriger Begutachtung des betreffenden Antrages durch das Kartell in Idar-Oberstein, das die Funktionen der Vorprüfungsstelle erfüllt, den Gegenwert der Noten in Reichsmark ausbezahlt. Voraussetzung ist natürlich die Genehmigung der hierfür zuständigen Frankfurter Devisenstelle.

z) Die Konkurrenzfähigkeit gegenüber dem Ausland.

Die Konkurrenzfähigkeit der deutschen Schleifereien wird nicht unerheblich durch die Entfernung vom Rohstoffmarkt beeinträchtigt. Es sind nicht die aus den Transportkosten resultierenden Nachteile, die ja bei dem hohen Wert des Diamanten nur unwesentlich sind, sondern es ist der Vorteil des Hauptmarktes an sich, auf den die deutsche Diamanten-Industrie im Gegensatz zu den holländischen und belgischen Schleifereien verzichten muß. Dagegen fallen, wie die Erfahrung

beweist, die Vorzüge des produktionsorientierten Standortes weit weniger ins Gewicht. Zu diesen permanenten Nachteilen kommen noch die weiteren, seit dem Weltkrieg entstandenen hinzu. Die Rohstoffrage können wir hier außer acht lassen, da sie weiter unten[17]) eingehender behandelt wird. Abgesehen davon, daß durch die Abwertung des belgischen Franken der preisliche Wettbewerb für Deutschland erheblich erschwert worden ist, arbeitet gerade die belgische Hausindustrie unter Lohnbedingungen, wie sie dem deutschen Diamant-Schleifer einfach nicht zugemutet werden können. Dr. Decker, der Syndikus der Industrie- und Handelskammer in Hanau, der in dieser Frage bestens informiert ist, schreibt darüber[18]): „... daß vor allem in Belgien die Diamantarbeiterlöhne einen Stand erreicht haben, der unter Berücksichtigung des hohen Wertes des Diamanten als unverantwortlich bezeichnet werden muß." Selbst das holländische „Allgemeen Handelsblad" schreibt[19]): „... daß viele da sind, die mehr als 60—70 Stunden pro Woche arbeiten und 75 Frs. (5,25 Fl.) pro Woche verdienen, wobei die Frau neben ihrer Hausarbeit noch Verstellerarbeit leisten muß. Im allgemeinen kann angenommen werden, ... daß der Durchschnittslohn der Arbeiter in der Hausindustrie zwischen 80 und 100 Frs. pro Woche liegt." — Die Unmöglichkeit, mit diesem niedrigen Lohnstandard Belgiens und besonders dem der Hausindustrie zu konkurrieren, zwingt die deutsche Regierung zu einer finanziellen Unterstützung der deutschen Diamanten-Industrie. (Selbst die Hol-

17) Siehe V, b.

18) Rhein-Mainische Wirtschafts-Zeitung, 5. 3. 35.

19) Nach einem Auszug von Dr. Decker, Rhein-Mainische Wirtschafts-Zeitung, 5. 3. 35.

länder gewähren zur Zeit einem Drittel ihrer Diamant-Arbeiter einen wöchentlichen Zuschuß bis zu 25 Fl.) Durch die so erreichte preislich annähernde Gleichstellung wird eine Grundlage geschaffen, die es den deutschen Schleifereien auf Grund ihrer hervorragenden Qualitätsleistungen ermöglicht, in einen erfolgreichen Wettbewerb mit dem Ausland zu treten. Wie hoch die deutsche Arbeit selbst im Ausland geschätzt wird, geht aus folgender Äußerung des Präsidenten des Syndikats der Belgischen Diamant-Industrie, Herrn Lipschütz, hervor: „Die Deutschen machen sehr feines Kleingut, liefern in guten Qualitäten ausgezeichnete Bearbeitung. Sie sind ganz allgemein Tip-Top-Werkleute[20])." Die Konkurrenzfähigkeit wird zudem noch erhöht durch die in Deutschland fast ausnahmslos benutzte mechanische Doppe und das niedrige Durchschnittsalter seiner Schleifer, das im Gegenteil zu Belgien, dessen Diamant-Arbeiter durchschnittlich 35—45 Jahre alt sind, auf 25—35 geschätzt wird. Man versucht deshalb in Belgien seit Dezember 1934 das niedrige Leistungsniveau durch Einrichtung von Fachschulen zu heben und unterstützt während der dort stattfindenden Schulung die Familien des Arbeiters ausreichend[21]).

c) Der Diamantarbeiter.

1. Der Lohn.

y) Die Lohnhöhe.

Die Frage nach der Höhe des Schleiferlohnes ist in erster Linie von der wöchentlichen Durchschnittsleistung an geschliffe-

---

20) Deutsche Goldschmiede-Zeitung, 11. 8. 34.

21) Banque de Belgique vom 10. 11. 35.

nen Steinen abhängig, die wiederum bedingt ist von der Art des Schliffes, sei es der Brillant-, Achtkant-, oder Baguette-Schliff und von der Härte und Beschaffenheit des Steines. Der Brillant erfordert zum Beispiel mehr Zeit und wird demnach höher pro Stück bezahlt als der Achtkant. Die härtesten Diamanten sollen die australischen sein, doch wird dies auch bestritten. Am schwierigsten ist die sogenannte „geschlossene Ware“ zu bearbeiten, worunter ein anormal gefaserter Stein zu verstehen ist. Einen großen Einfluß besitzt auch die Art und Verfassung der angewandten Werkzeuge, so wird z. B. — wie bereits erwähnt — der mechanischen Doppe eine hohe Überlegenheit gegenüber der alten Kittdoppe zuzusprechen sein, die aber in Deutschland fast nur noch von alten Schleifern, denen die Umlernung zu schwer fällt, benutzt wird. Im allegemeinen stellt sich die Durchschnittsleistung bei dem heute in Deutschland am meisten bearbeiteten Achtkantschliff auf etwa 125 Stück in der Woche. Doch sind Mengen von 150 Stück und mehr nicht einmal so selten. Die wöchentliche Lohnabrechnung eines ledigen Arbeiters würde zum Beispiel bei 100 und 150 Stück wie folgt aussehen:

100 Stück, 1,75 Karat, Sort. 8/8 gesägt

		à Stück —,44 =	RM. 44,—
abzüglich:			
1 Kt. Bort	2,50		
Stuhlmiete	5,—	7,50	
Lohnsteuer	2,10		
Bürgersteuer	—,88		
Krankenkasse und Erwerbslosenbeitrag .	2,42		
Invalidenversicherung	1,05		
DAF.-Beitrag	—,55	7,—	14,50
			RM. 29,50

150 Stück, 3,00 Karat, Sort. 8/8 gesägt

		à Stück —,44 =	RM. 66,—
abzüglich:			
1½ Kt. Bort	3,75		
Stuhlmiete	5,—	8,75	
Lohnsteuer	6,90		
Bürgersteuer	—,88		
Krankenkasse und Erwerbslosenbeitrag	3,63		
Invalidenversicherung	1,20		
DAF.-Beitrag	—,85	13,46	22,21
			RM. 43,79

Der Stücklohn wird von einem Basistarif errechnet, in dem eine genaue Differenzierung bezüglich der Größe, Härte, Form und Vorbearbeitung des zu schleifenden Steines durchgeführt ist. Durch einen prozentualen Auf- und Abschlag wird er den eventuell veränderten Umständen angepaßt und ist dann für alle Gefolgschaftsführer bindend. Der Prozentsatz ist nicht ein einheitlicher, sondern er ist wiederum abgestuft nach der Form des Schliffes. So gilt zum Beispiel ein höherer Satz für Brillant als für Baguettes.

Daß trotz der ausgesprochenen Qualitätsarbeit, die das Diamant-Schleifen darstellt, nicht der Zeitlohn, sondern der Akkordlohn Anwendung findet, ist zum Teil wohl daraus zu erklären, daß in den Anfängen der deutschen Diamanten-Industrie die Hausarbeit sehr verbreitet war. Den Auftraggebern fehlte in diesem Falle die Möglichkeit einer Zeitkontrolle, so daß eine Entlohnung nach Stück einfacher erschien[22]. Die Einhaltung einer bestimmten Qualität wird auch beim Stücklohn durch die hohen Fachkenntnisse, die jeder

22) Siehe auch Steiner, a. a. O., S. 26.

Betriebsführer dieses Zweiges besitzen muß und auch fast immer besitzt, gewährleistet.

z) Das Lohnsystem.

Von besonderem Interesse ist in betriebswirtschaftlicher und sozialer Hinsicht das in der Diamanten-Industrie übliche und sonst wohl in keinem Industriezweig mehr zu findende Lohnsystem, das sein charakteristisches Merkmal in der auf den Lohn angerechneten Stuhlmiete aufzeigt. Darunter ist zu verstehen, daß der im Stücklohn arbeitende Diamant-Schleifer einen Abzug in Höhe von meistens 5 RM. vom Wochenlohn dulden muß, und zwar dafür, daß er sozusagen seinen Arbeitsplatz mit der dazu gehörigen Maschine, dem Schleifstuhl, und den notwendigen Werkzeugen innehat. Nach dem im vorigen Abschnitt dargelegten Beispiel eines Brutto-Wochenlohnes von 44 RM. für 100 Stück Achtkant-Diamanten würde die abgezogene Stuhlmiete von 5 RM. einen Anteil von etwa 11,4 % ausmachen. Nach dieser knappen Beschreibung des Wesens der Stuhlmiete wird es von Interesse sein, eine kurze geschichtliche Darlegung der Anwendung der Stuhlmiete zu geben, bevor wir das Problem eingehender behandeln.

In Amsterdam mit seiner ehemals bedeutenden Schleiferei-Industrie war das System der Stuhlmiete schon von jeher und ist auch heute noch in Gebrauch, während die jungen Hanauer Betriebe ein System der Wochenlöhne ohne Stuhlmiete anwendeten, bei dem auch die 1886 gegründete Idar-Obersteiner Diamanten-Industrie vorerst blieb. Aber schon Anfang der neunziger Jahre ging man hier zum System der Stuhlmiete über und behielt es auch bis heute bei, wenigstens was die Kleinbetriebe anbelangt. Nur die an den Tarif von

1922 gebundenen größeren Betriebe mußten bis zur 1930 erfolgten Kündigung dieses Tarifes die Stuhlmiete abschaffen, die von diesem Jahre an vor allem in Idar-Oberstein fast ausschließlich wieder eingeführt wurde [23]).

An Gründen für die Einführung des Systems der Stuhlmiete wurde von den Betriebsinhabern in erster Linie vorgebracht, daß die Stuhlmiete den Schleifern einen Ansporn gäbe, die Arbeitszeit voll auszunutzen und daß damit eine größere Leistungsfähigkeit oder besser eine höhere Stückleistung erzielt würde. Der Grund ist in dieser Beziehung nicht zu widerlegen, denn für den Diamant-Arbeiter stellt die Stuhlmiete „fixe Kosten" dar, wenn dieser Begriff in dem Zusammenhang erlaubt ist, d. h. es ist für den Schleifer besonders günstig, möglichst viele Diamanten abzuliefern, denn die Stuhlmiete wird mit einem festen Satz in Abrechnung gestellt. Zweitens ermöglicht die Stuhlmiete dem Unternehmer eine leichtere Kalkulation, denn sämtliche Betriebskosten sind bei richtig errechneter Miete in ihr enthalten. Inwieweit dies zutrifft oder gar in der Stuhlmiete ein gewisser Gewinn enthalten ist, war uns leider nicht möglich festzustellen, da hierzu genauere Unterlagen erforderlich sind. Ferner erlaubt es diese Methode, eine Gefolgschaft zu erziehen, die mengenmäßig gesehen hohe Leistungen hervorzubringen in der Lage

23) Es sei in diesem Zusammenhang darauf aufmerksam gemacht, daß das System der Stuhlmiete bei Arbeitern Anwendung findet, die in einem Betriebe voll und unter den üblichen Bedingungen beschäftigt sind, während die sog. Stuhlmieter in einem fremden Betrieb auf eigene Rechnung und unter alleiniger Aufbringung sämtlicher Sozialabgaben und Steuern arbeiten, wofür sie an den Besitzer des gemieteten Schleifstuhles eine bestimmte Gebühr zu entrichten haben. Sie sind also vollkommen selbständig.

ist, da ein langsamer Arbeiter unter der Last der Stuhlmiete zu keinem ausreichenden Wochenlohn kommen kann. Es wird also — aber wiederum nur bei quantitativer Betrachtung der Leistung eine gewisse Auslese stattfinden. Deshalb wird dieses System auch in den schnellsten Schleifern, die freilich die Minderheit bilden müssen, Verteidiger finden. Denn ihr Wochenlohn steigt mit jedem Stück, das über die Durchschnittsleistung hinaus fertiggestellt wird in steigender Proportion, d. h., der Anteil der Stuhlmiete am Stücklohn sinkt mit zunehmender Leistung, wie aus der Tabelle unten zu ersehen ist. Außer diesen positiven Gründen, die für die Beibehaltung der Stuhlmiete angeführt werden, stellt man die bei Abschaffung der Stuhlmiete sich ergebenden Fragen zur Diskussion.

Da die Stuhlmiete bei dem bisherigen Stücklohn für den Betriebsinhaber zur Deckung gewisser Unkosten nötig war, ist es einleuchtend, daß mit dem Wegfall der Miete der Arbeiter sich einem entsprechenden Lohnabschlag unterwerfen muß. Selbstverständlich müßte die Abschaffung für sämtliche Betriebe bindend sein, damit nicht wie in den Jahren 1922—30 eine Benachteiligung der in reinem Akkordsystem entlohnenden Schleifereien eintreten kann. Damals war es, wie bereits erwähnt, die an den Tarif gebundenen größeren Betriebe, die unter der Abwanderung der besten Schleifer zu leiden hatten; denn gerade die leistungsfähigsten Arbeiter verdienen ja bei dem System der Stuhlmiete mehr, und sie zogen es deshalb vor, in kleinere Betriebe überzugehen oder gar eigene Kleinschleifereien zu eröffnen, eine ungesunde Entwicklung, wie sie gerade in diesen acht Jahren deutlich zu Tage trat [24]).

---

24) Siehe vorangegangene Anmerkung betreffs „Stuhlmiete".

Diese Tendenz wurde gefördert durch die Möglichkeit, als Stuhlmieter auf eigene Rechnung schleifen zu können. Es wird nun gegen die Abschaffung der Stuhlmiete bei sämtlichen Betrieben folgendes eingewendet:

Bei dem zu errechnenden Lohnabschlag wird eine Durchschnittsleistung von 75 Stück pro Woche angenommen, wie sie bei den Verhandlungen mit dem Sondertreuhänder der Arbeit zu Grunde gelegt wurde. Dann würden bei einer Stuhlmiete von 5 RM. 0,067 RM. pro Stück abgezogen werden müssen, wodurch sowohl für den Betrieb als auch für den Durchschnittsarbeiter die Wirkung die gleiche bliebe wie vorher. Eine niedrigere Berechnungsbasis würde selbst für den durchschnittlichen Arbeiter eine Lohnsenkung bedeuten, sie würde z. B. bei einer angenommenen Leistung von 50 Stück 0,10 RM. pro Stück ergeben (5,— : 50). Geht man dagegen von einer angenommenen Stückzahl von beispielsweise 125 aus, dann würde der Lohnabzug so gering ausfallen, daß damit die betreffenden Unkosten des Betriebes nicht voll gedeckt werden könnten, falls die Durchschnittsleistung tatsächlich tiefer läge. Auf jeden Fall aber würden die besseren, d. h. schnelleren Diamant-Arbeiter eine Benachteiligung erfahren, wodurch die Gefahr entstünde, daß sie zur Errichtung eigener Betriebe übergehen. Dem ist jedoch entgegenzuhalten, daß der Verband des Diamant-Schleiferei-Gewerbes im Einvernehmen mit der Deutschen Arbeitsfront für die Anerkennung als selbständiger Betrieb die Voraussetzung macht, daß jeder nach dem 1. 10. 1935 neu zu errichtender Betrieb mindestens vier Schleifstühle nachweisen muß. Das hierzu erforderliche Kapital dürfte jedoch von den betreffenden Arbeitern nur schwerlich aufgebracht werden können.

Im übrigen sind für die Abschaffung des Systems der Stuhlmiete folgende triftige Gründe maßgebend:

1. soziale, die Gefolgschaft betreffende,
2. wirtschaftliche, auf die gesamte Diamanten-Industrie sich beziehende.

Vorerst aber soll festgestellt werden, in welchem Maße sich die Stuhlmiete bei einem Betrag von 5 RM. auf den Stücklohn bei verschiedener Leistungsmenge auswirkt. Es erhält ein Arbeiter bei einer Leistung von 50 Stück, einem Preis von 44 RM. für das Hundert geschliffene Steine: 22 RM. abzüglich 5 RM. für Stuhlmiete. Bei einer Aufteilung der restlichen 17 RM. auf 50 Stück hätte er also einen Lohn von 34 RM. für das Hundert erreicht. Bei 75 Stück erhielte er bereits 37,33 RM. und bei 100 Stück gar 39 RM. Die Steigerung ist im einzelnen an der nachfolgenden Tabelle deutlich abzulesen.

Der Lohn stellt sich bei einem Preis von 44 RM. für 100 Stück:

Bei einer Leistung von Stück	für das Hundert auf RM.	bei einem Abzug von Pfg.
50	34,00	10,00
55	34,91	9,09
60	35,67	8,33
65	36,30	7,70
70	36,86	7,14
75	37,33	6,67
80	37,75	6,25
90	38,45	5,55
100	39,00	5,00
110	39,44	4,56

Bei einer Leistung von Stück	für das Hundert auf RM.	bei einem Abzug von Pfg.
120	39,83	4,17
130	40,15	3,85
140	40,43	3.57
150	40,67	3,33
160	40,88	3,13
170	41,06	2,94
180	41,22	2,78

Daraus geht deutlich hervor, daß die Stuhlmiete wie eine Mengenprämie wirkt, d. h. der überdurchschnittliche Arbeiter erhält nicht nur einen Lohn, der sich wie beim gewöhnlichen Akkordsystem proportional mit der Leistung steigert, sondern er empfängt darüber hinaus noch einen Zuschlag. Wenn deshalb überhaupt von einer bei Abschaffung der Stuhlmiete eintretenden Benachteiligung der schnelleren Diamant-Schleifer gesprochen werden kann, dann besteht sie lediglich im Wegfall der Mengenprämie. Die Mehrleistung wird wie in allen anderen Industriezweigen, die das Akkordsystem anwenden, in einfacher Proportion vergütet, wodurch der Ansporn der Leistungssteigerung in genügendem Maße wirken kann. Wäre das nicht der Fall, würde die gesamte deutsche Industrie das reine Stücklohnsystem durch Prämien verschärft haben. Abgesehen davon, daß das System der Stuhlmiete die Gefahr einer Überspannung der Arbeitsintensität in sich birgt, führt ihr Charakter als Prämie zu einer sehr fühlbaren Differenzierung der Löhne, die besonders die älteren und dann meist verheirateten Arbeiter um so härter treffen muß, als

ja von einem gewissen Alter ab die Schnelligkeit der Arbeit naturgemäß abnimmt. In diesen hohen Lohnunterschieden ist das Unsoziale solcher Lohnmethode zu erblicken. Die in der Festsetzung der Durchschnittsleistung liegenden Schwierigkeiten sind durch eine statistische Erfassung auf breiter Grundlage leicht zu beseitigen, so daß sowohl der Betriebsinhaber seine Unkosten decken, als auch der Diamant-Schleifer einen angemessenen Lohn erhalten kann.

Die tatsächliche durchschnittliche Leistung liegt nach Aussagen von Fachleuten zwischen 100 und 125 Stück. Wenn trotzdem bei den Verhandlungen mit dem Sondertreuhänder der Arbeit 75 Stück als Grundlage angenommen werden, dann könnte die Ursache dafür in der hohen Unterstützungsbedürftigkeit der Diamanten-Industrie einerseits und zum anderen in der relativ hohen Entlohnung der Schleifer zu erblicken sein. Einem gewissen Lohnabschlag würde dann allerdings ein Überschuß auf der Seite der Betriesinhaber gegenüberstehen, der aber durch eine Verminderung des staatlichen Zuschusses ausgeglichen werden kann und dem Staate zu Gute käme.

Der wirtschaftliche Faktor, der für eine Abschaffung der Stuhlmiete spricht, liegt in der Tatsache begründet, daß die deutsche Diamanten-Industrie auf der Grundlage hoher Qualitätsarbeit aufgebaut ist. Der einwandfreie Schliff ist es nicht zuletzt, der eine derzeitige Vollbeschäftigung in den Betrieben ermöglicht hat. Es liegt aber in dem Prämiencharakter dieses Lohnsystems die Gefahr einer Überspannung der Arbeitsleistung, worunter natürlich die Qualität der Leistung erheblich leiden muß. Dieses Risiko muß im Interesse der ganzen Diamanten-Industrie ausgeschaltet werden, da der evtl. verlorene gute Ruf der

deutschen Schleifarbeit nur unter großen Opfern wieder wird errungen werden können.

Die Einrichtung des Abzuges von Bort[25]) hat eine gewisse Berechtigung durch den auf den Arbeiter ausgeübten Zwang zum Haushalten mit diesem verhältnismäßig wertvollen Schleifmittel.

2. Der Urlaub.

Während vor der Machtübernahme durch den Nationalsozialismus die Diamant-Arbeiter durch gewerkschaftlichen Zusammenschluß und unter Austragung heftiger Kämpfe mit den Betriebsinhabern versuchten, ihre soziale Lage und vor allem den Lohn in ihrem Sinne zu gestalten, werden seit 1933 die Interessen der Gefolgschaft und ihrer Führer in gemeinsamen Verhandlungen und Beschlüssen unter der Führung des Sondertreuhänders der Arbeit geregelt. Vor allem sind es zwei, der Diamant-Industrie eigenen Erscheinungen, die einer kurzen Darstellung bedürfen.

Es ist dies erstens das häufige Wechseln der Arbeitsstätte und zweitens die darin bedingte Frage einer allgemeinen Urlaubsregelung. In der Diamant-Industrie ist es, wie wohl kaum in einer anderen Branche Tatsache, daß der Schleifer sehr häufig ohne wesentliche Kündigungsfrist seinen Arbeitsplatz verläßt, um in einem anderen Betrieb zu arbeiten. Die Erklärung dafür ist darin zu suchen, daß der Unternehmer infolge völligen Fehlens eines eigenen Lagerbestandes und durch die relativ hohe Abhängigkeit von seinen Auftrag-

25) Auch Boort oder Boart geschrieben.

gebern sehr oft nicht in der Lage war, seine Arbeiter fortlaufend und ohne Unterbrechung zu beschäftigen. Ein unerwartet ausgebliebener Auftrag zwang ihn nicht selten, einen Teil der Schleifer von einem Tag auf den anderen zu entlassen; die in anderen Industriezweigen vorhandenen Möglichkeiten, auf Lager zu arbeiten, ist ja durch den Mangel an Rohstoffen nicht gegeben. Dieser Einsicht konnten und haben sich die Arbeiter nicht verschlossen, doch wurden sie durch diese in der Natur der Sache liegende Ungewißheit oft veranlaßt, ihren Betrieb zu wechseln, um eine gesicherter erscheinende Arbeitsstätte aufzusuchen. Hinzu kommt, daß in Zeiten guter Konjunktur ein Mangel an guten Kräften fühlbar war, der die Betriebsinhaber veranlaßte, diese durch Versprechungen zu sich herüberzuziehen. Das geschah weniger durch höhere Lohnzusicherungen als durch den Hinweis auf bessere Ware, worunter leicht zu schleifende Steine im Gegensatz zum Beispiel zu „geschlossener Ware" zu verstehen sind. Er wird außerdem versuchen, die ihm bekannten Spezialisten für bestimmte Schliff-Formen zu gewinnen, falls er einen größeren Auftrag dieser Art hat.

Auf der anderen Seite trägt das System der Stuhlmiete nicht unerheblich zu dieser Erscheinung bei, denn sein Lohn steigt — wie bereits dargelegt — mit der höheren Arbeitsleistung überproportional. Wenn er den hohen Lohn der in anderen Betrieben arbeitenden Schleifer, deren Leistungsfähigkeit er meistens genau kennt, erfährt, dann wird er auf eine „gute Ware" schließen, was ihn veranlaßt, die dadurch geschaffenen Aussichten auf erheblich gesteigerten Lohn auszunutzen, indem er diesen Betrieb aufsucht. Selbstverständlich sind es gerade

die besten Arbeiter, denen in dieser Beziehung die größten Möglichkeiten offenstehen[26]).

Diese für die Unternehmer unerfreuliche Gegebenheit ist die Ursache für eine bisher nur mangelhaft geregelte Urlaubsfrage. Es liegt auf der Hand, daß ein Schleifer, der seinen Arbeitsplatz ständig wechselt, seinen Anspruch auf bezahlten Urlaub verwirkt hat. Das geht auch deutlich aus der Urlaubsregelung für die Diamant-Industrie hervor, die wir im folgenden wiedergeben:

„Gaubetriebsgemeinschaft 6
Eisen und Metall.

Frankfurt/Main, den 14. 5. 36.
Bürgerstraße 69/77, App. 146.

An alle Diamantbetriebe!

Betrifft: Urlaubsregelung in der Diamant-Industrie für das Jahr 1936.

1.) Um Betriebsführern und Gefolgschaften die Möglichkeit zu geben, ihren verdienten Urlaub nehmen zu können, müssen alle Betriebe in der Urlaubswoche, und zwar vom 17. 8.—22. 8. geschlossen sein.

2.) Den vollen Urlaubsanspruch von 6 Tagen haben alle im Diamantfach beschäftigten Arbeiter, die mindestens ein Jahr demselben Betrieb angehört haben[27]).

3. Die Berechnung des Urlaubsentgeltes ergibt sich aus dem Durchschnitts-Akkordverdienst in der Zeit vom 1. 1.—30. 6. 36.

---

26) Auch hierin zeigt sich noch ein Nachteil des Systems der Stuhlmiete.

27) Für das Standortgebiet Idar ist der volle Urlaubsanspruch für alle diejenigen gegeben, die seit der Neuordnung und Umstellung inner-

Die in dieser Zeit erzielte Gesamtlohnsumme (außer den Beträgen für Stuhlmiete und Boort) geteilt durch die Anzahl der geleisteten Arbeitstage ergibt das Entgelt für einen vollen Urlaubstag. Eine Abgeltung des Urlaubs ist verboten.

4.) Wer vor Antritt seines Urlaubes freiwillig aus dem Betrieb ausscheidet, oder begründet fristlos entlassen werden muß, verliert seinen Urlaubsanspruch. Wer jedoch ohne eigenes Verschulden seinen Arbeitsplatz aufgeben muß, erhält soviel Zwölftel des gesamten Urlaubsanspruches ausgezahlt, als er Monate der Betriebsgemeinschaft angehörte, ohne Rücksicht darauf, ob er mehr oder weniger als ein halbes Jahr beschäftigt war.

5.) Alle diejenigen Gefolgsmänner, welche zu einem anderen Termin als der oben festgesetzten dritten Augustwoche ihren Urlaub nehmen wollen, um sich zum Beispiel an einer KdF.-Fahrt zu beteiligen, erhalten ihr Urlaubsgeld nicht sofort, sondern erst in der dritten Augustwoche, damit ihnen für diese Zeit kein Lohnausfall entsteht.

Das Kartell der deutschen Diamanten-Industrie.
gez.: Wilhelm Klein,
Vorsitzender.

Der Beauftragte für die deutsche Diamant-Industrie.
gez.: Kern, M. d. R."

---

halb der Diamanten-Industrie, also ab 1. 10. 35, demselben Betrieb angehört haben.

Wer weniger als ein Jahr in dem Betrieb beschäftigt war, erhält soviel Zwölftel des vollen Urlaubsanspruches, als er Monate im Betrieb beschäftigt war. Wer weniger als sechs Monate dem Betrieb

Interessant darin ist die Bestimmung, nach der die Gefolgsmänner der deutschen Diamant-Industrie bis auf die KdF.-Teilnehmer ihren Urlaub in der dritten Augustwoche nehmen müssen, was wohl für den einzelnen Gefolgsmann gewisse Unannehmlichkeiten bergen mag, aber im Interesse des übergeordneten Ganzen, nämlich der gesamten deutschen Diamant-Industrie, unumgänglich ist, die sich in ihrer starken Abhängigkeit von den ausländischen Auftraggebern nach diesen richten muß. Da nun in Belgien allgemein in der zweiten Augustwoche Urlaub genommen werden muß, ist es für unsere Industrie zweckmäßig, eine Verschiebung um eine Woche vorzunehmen, um die in Belgien ausfallenden Aufträge aufnehmen zu können. Warum aber dort diese eigentümliche Urlaubsregelung eingeführt worden ist, entzieht sich unserer Kenntnis; vielleicht sind es Saisoneinflüsse, die sie verursachten.

d) Die Größe und Art des Diamantbetriebes.

1. Die Betriebsgröße.

Unter Anwendung der bei den amtlichen Betriebszählungen zu Grunde gelegten Unterscheidungszahlen für Klein-, Mittel- und Großbetriebe, alo 1—5, 5—50, 50 und mehr Arbeiter, können wir feststellen, daß es sich bei der deutschen Diamanten-Industrie um eine typische Industrie der Klein- und Mittelbetriebe handelt. Wenn wir die an den Erhebungen der

---

angehört, hat keinen Anspruch auf Urlaub. Da der Urlaub allgemein in der dritten Augustwoche (27.—22. 8.) genommen werden muß, gilt als Stichtag zur Berechnung des Urlaubsanspruches der 15. 8. 36. Bei der Errechnung des Urlaubsanspruches (in Tagen) gilt ein halber Monat und darüber als voller.

Deutschen Arbeitsfront[28]) und aus eigenen Ermittlungen[29]) zusammengesetzte nachfolgende Aufstellung auswerten, dann ergibt sich aus der Division zwischen der Summe der Schleifstühle und Reibmaschinen und der Anzahl der Betriebe in den drei Standortgebieten eine durchschnittliche Betriebsgröße für die gesamte Diamant-Industrie von genau neun Maschinen. Es ist zweckmäßiger, die vorhandenen Maschinen als die beschäftigten Arbeiter zur Bestimmungsgröße zu wählen, da die statistischen Zahlen etwa neun bis zwölf Monate zurückliegen und während dieser Zeit eine Steigerung der Beschäftigung stattgefunden hat. Da außerdem jede Maschine lediglich von einem Arbeiter bedient wird, können beide Zahlen statistisch gleichgesetzt werden. Auch hat dies Verfahren den Vorteil, einen besseren Einblick in die Struktur der Diamant-Industrie zu geben, um deren Erkenntnis es sich handelt.

Standort-Gebiet	Zahl der Betriebe	Schleifmühle u. Reibmasch.	Durchschnittl. Betriebsgröße
Hanau . . .	174	2 378	13,7
Pfalz . . .	163	1 747	10,7
Idar-Oberst. .	380	2 328	6
Zusammen	717	6 453	9

Die so ermittelte Durchschnittsgröße der Betriebe wird demnach von der Pfalz mit nahezu 20 % und von Hanau mit mehr als 50 % überschritten, wogegen Idar-Oberstein mit einer Betriebsgröße von 6 nur 2/3 des Durchschnitts erreicht. Es gibt

28) DAF., Ffm., RBG. 6.

29) Die Zahlen für Idar-Oberstein sind nach der Diamant-Betriebs-Karte des Kartells festgestellt worden.

in diesem Gebiet noch 60 Betriebe, oder 16 %, die weniger als 4 Schleifstühle oder Reibmaschinen aufweisen. Darunter sind

39 Betriebe mit 3 Schleifstühlen oder Reibmaschinen,
18 Betriebe mit 2 Schleifstühlen oder Reibmaschinen,
u. 3 Betriebe mit 1 Schleifstuhl[30]).

In Hanau mit Umgebung und in der Pfalz sind nur je drei Schleifereien mit weniger als 4 Stühlen festzustellen. Vor allem sind es die Dörfer, in denen solche Zwergbetriebe vorherrschen, so daß für die Stadt Idar-Oberstein sich ein höherer Durchschnitt ergibt[31]). In allen drei Standortgebieten aber bildet der Großbetrieb, d. h. der Betrieb mit mehr als 50 Arbeitsplätzen, die geringe Ausnahme. Die Ursache für die Entwicklung zum überwiegenden Klein- und Mittelbetrieb ist weniger darin zu suchen, daß der Großbetrieb nicht genügend große Vorteile ihnen gegenüber zu bieten hat, als vielmehr in den durch relativ geringen Kapitalaufwand gegebenen Möglichkeiten zur Errichtung eigener Betriebe. Hierfür bestand bei den Diamant-Arbeitern stets eine starke Neigung, die in der früher

30) Wir haben diese Einteilung trotz ihrer Mängel aus Gründen der statistischen Vergleichbarkeit beibehalten, da sie für die Gebiete Hanau und Pfalz schon bestand. Die Zahl 5 wäre als Grenze in diesem Zusammenhang besser, doch es waren bei der Aufstellung der obigen Statistik, soweit sie von der DAF. vorgenommen wurde, wirtschaftspolitische Gründe bestimmend.

31) Falz, a. a. O., S. 123 stellt für das Jahr 1911 eine durchschnittliche Betriebsgröße von 8,5 für die Stadt Idar auf. Die statistischen Erhebungen des „Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft“ (Enquête-Ausschuß) vom Jahre 1931 sind wegen ihrer unzweckmäßigen Zusammenziehungen unbrauchbar.

häufigen Erscheinung des Stuhlmieters ihren besonderen Ausdruck fand. Die Überlegenheit des Großbetriebes, die in der Zeit der Dampfmaschine eine nicht zu bestreitende war, wurde mit der Verwendungsmöglichkeit des Elektromotors, dessen Anschaffungskosten nur gering sind, in der Hauptsache hinfällig. Dadurch wurde die Entwicklung zum kleineren Betrieb in beachtlichem Ausmaß erleichtert, zumal sich der Strompreis bei den geringen Größenunterschieden der Schleifereien als Kostenfaktor nicht auswirken kann[32]. Die betriebswirtschaftlichen Vorteile des größeren Betriebes liegen in erster Linie in der höheren Gewähr für eine gleichmäßigere Qualitätsleistung für große „Partien" von Diamanten, denn ein Händler, der einen wichtigeren Auftrag an viele Kleinbetriebe geben würde, könnte kaum auf eine gleichmäßige Schleifarbeit hoffen, wie sie die einheitliche Kontrolle eines größeren Betriebes ermöglicht. Außerdem wird er einem finanziell stärkeren Unternehmen größeres Vertrauen schenken, als z. B. einem mit nur wenigen Stühlen arbeitenden. Man könnte noch anführen, daß die schnelle Erledigung eines bedeutenderen Auftrags den Händler veranlassen könnte, aus Gründen der Zinsersparnis den leistungsfähigeren Betrieb vorzuziehen, da ja die Ware während der Bearbeitung sein Eigentum bleibt. Die angeführten Vorteile treffen schon für den größeren Mittelbetrieb zu, weshalb wir bei ihren Anführungen bewußt den Ausdruck „Großbetrieb" vermieden haben. Der mittlere Betrieb trägt zudem den Charakter einer größeren Krisenfestigkeit, auf den später noch einzugehen sein wird.

---

32) Zu demselben Ergebnis kommt auch Falz bezüglich der Lapidärschleiferei. Halz, a. a. O., S. 117.

Die Nachteile des Kleinbetriebes, vor allem der kleinsten unter ihnen, sind nur durch eine Betrachtung der Verhältnisse, unter denen sie ihre Rohsteine beziehen, zu erkennen. Da es dem Besitzer eines Zwergbetriebes infolge der hohen Kosten nicht möglich ist, sich zu dem Marktort des Händlers zu begeben und da dieser seine Geschäftsbeziehungen wegen der bekannten Vorteile lieber mit den größeren Betrieben anknüpft, ist der Kleinunternehmer darauf angewiesen, sich seine Aufträge bei diesen zu holen. Diese Geschäftsweise wird als das System der „Zwischenmeister" ausgedrückt. Es liegt auf der Hand, daß in den Zeiten der Krise diejenigen Betriebe, die direkte Beziehungen zu den ausländischen Händlern oder Verteilern unterhalten, ihre spärlichen Aufträge nicht zum Teil weitergeben, sondern in vollem Umfange selbst ausführen. Die Kleinbetriebe der Diamanten-Industrie sind also im Gegensatz zu der in anderen Industriezweigen üblichen Erscheinung besonders krisenempfindlich, denn sie werden die ersten sein, die mangels Aufträge ohne Beschäftigung sind. Da sie zudem meistens nicht kapitalkräftig genug sind, um diese einkommenlose Periode zu überstehen, stellen sie eine gewisse Belastung des Staates dar, der sie in jeder Beziehung nur schwer kontrollieren kann. Diese Gründe führten endlich zu dem Beschluß des Verbandes des Diamant-Schleiferei-Gewerbes (Kartell) vom 1. Oktober 1935, wonach die Zahl der in den Kleinbetrieben aufgestellten Schleifstühle auf mindestens vier festgesetzt wurde. Bei der Gründung eines neuen Betriebes muß ebenfalls diese Mindestzahl nachgewiesen werden. Da das Kartell infolge gewisser Funktionen über genügend Machtmittel verfügt, um seinem Beschluß Wirksamkeit verleihen zu

können, kann mit dem Verschwinden der Zwergbetriebe in absehbarer Zeit gerechnet werden. Daß besonders in Idar-Oberstein noch eine ganze Anzahl besteht, ist auf soziale Umstände, die man für die Übergangszeit verständigerweise gelten läßt, zurückzuführen.

2. Das Betriebs-System.

Die Frage nach der in der Diamanten-Industrie dominierenden Betriebsart gestaltet sich insofern interessant, als sie sich nicht eindeutig lösen läßt, indem man z. B. das bekannte Büchersche Schema[33]) der Hauptbetriebssysteme zu Grunde legt. Man ist bei flüchtiger Betrachtung der Arbeitsweise eines Diamant-Arbeiters geneigt, ihn als einen handwerklichen zu bezeichnen. Dafür spricht nicht nur das oben dargelegte Vorherrschen des mittleren und Kleinbetriebes, sondern vor allem die auf hohe Qualität abgestimmte Arbeitsweise, die man fast als eine kunstgewerbliche ansehen könnte, wenn dem individuellen Gestaltungswillen mehr Raum gelassen wäre. Wenn man unter handwerklicher Erzeugung die arbeitsintensive, auf hohe qualitative Leistung bedachte Produktionsweise versteht, dann könnte man die Diamant-Schleiferei als ein Handwerk bezeichnen, zudem sie mit wohlausgebildeten, gelernten Kräften arbeitet. Indessen ist nach Bücher für den Begriff des Handwerkes oder „Preiswerkes" erforderlich, daß es mit eigenen Produktionsmitteln und aus eigenen Rohstoffen Güter für den Bedarf eines lokalen Marktes, eines feststehenden Kundenkreises, der meist aus Konsumenten besteht, herstellt.

33) Bücher, Karl, Die Entstehung der Volkswirtschaft, 1. Band, 16. Auflage, Tübingen 1922.

Die Produktion mit *eigenen* Rohstoffen trifft für die Diamanten-Industrie, wenigstens heute, nicht zu. Deshalb könnte die Produktion mit fremden Rohstoffen als „Heimwerk“, einer Art des „Lohnwerkes“, bezeichnet werden, bei dem lediglich die geleistete Arbeit bezahlt wird. Aber auch für dieses Betriebssystem ist ebenso wie für das des Handwerkes die Erzeugung für einen lokalen Markt kennzeichnend und ausschlaggebend. Die Diamanten-Industrie aber arbeitet nicht für einen lokalen Markt (worunter natürlich nicht irgendein bestimmter Markt, wie hier z. B. Antwerpen zu verstehen ist, sondern ein örtlich naheliegender Absatzkreis, der sich meist mit dem Standort der Produktion deckt), sondern sie arbeitet für einen internationalen Markt. Ihre Auftraggeber sind nicht Konsumenten, sondern internationale Händler, die ihrerseits wiederum fast niemals direkt an den Verbraucher verkaufen. Um ein anderes Unterscheidungsmerkmal anzuwenden: Die Diamanten-Industrie treibt keine Kunden-, sondern eine Warenproduktion. Demzufolge ist auch die Geisteshaltung der Inhaber und Arbeiter nicht die eines Handwerkers, sondern die eines mit den Bewegungen des Weltmarktes verbundenen industriellen Unternehmers bzw. Arbeiters. Dies trat vor allem vor dem Krieg, als noch viele Betriebe auf eigene Rechnung schliffen, besonders augenscheinlich hervor. Nicht um einen neuen Begriff zu prägen, vielmehr um den Charakter der deutschen Diamanten-Industrie kurz herauszustellen, könnte man dieses Betriebssystem als *Lohnindustrie* bezeichnen, wobei wir uns an die eingeführten Begriffe der Hausindustrie und des Lohnwerkes anlehnen. Dafür spricht, daß die Diamanten-Industrie einerseits ausschließlich im Lohn arbeitet und zum anderen manche gemein-

schaftliche Züge mit der Industrie aufweist. Bei den meisten Veröffentlichungen wird außerdem nicht von einem Diamant-Handwerk, sondern von einer Diamanten-Industrie gesprochen.

Neben diesem Betriebssystem besteht noch eine Produktionsform, die im allgemeinen mit den Begriffen Hausindustrie, Heimarbeit oder Verlagssystem charakterisiert wird. Sie besteht darin, daß ein Unternehmen, ein Verleger, auf seine Rechnung selbständige Gewerbetreibende in ihrem Hause produzieren läßt, wobei er entweder die Rohstoffe oder die Werkzeuge und manchmal auch beides liefert. Der Verleger bezahlt die Arbeitsleistung und übernimmt den Vertrieb der Erzeugnisse. In der Diamanten-Industrie kommt dieses Betriebssystem sehr häufig vor, allerdings wieder mit einer Eigenart. Die Kleinbetriebe arbeiten meist nicht für einen bestimmten Verleger, sondern sie sind für verschiedene Auftraggeber, in diesem Fall für die mit dem Ausland direkt in Verbindung stehenden Schleifereien beschäftigt. Sie müssen selbst für ihre Aufträge sorgen und arbeiten mitunter auch für im Inland ansässige Zwischenhändler. Auf diese Art entwickelt sich dann gegebenenfalls ein annähernd reines Verlagssystem. Eine dritte höchst eigenartige Form bestand früher in dem System der Stuhlmieter. Darunter ist, wie bereits angedeutet, ein Diamant-Arbeiter zu verstehen, der infolge Kapitalmangels nicht in der Lage war, einen eigenen Schleifstuhl zu kaufen und der im Bewußtsein seiner Leistungsfähigkeit glaubte, mehr zu verdienen, wenn er einen Schleifstuhl mietete. Er arbeitete also in einem fremden Betrieb gegen einen entsprechenden Schleiflohn und unter Entrichtung einer festgesetzten Stuhlmiete. Dabei war es gleichgültig, von wem er die Aufträge erhielt. Er war vollkommen selbständig und der Stuhlvermieter

brauchte keinerlei Abgaben für ihn zu bezahlen. Die Erscheinung des Stuhlmieters stellt ein Betriebssystem dar, das in seiner Eigenart einzig dastehend ist und für das es bisher keinen Begriff gibt. Die Erklärung für sein Entstehen ist in der Lohnmethode, die die Stuhlmiete als prämienmäßig wirkenden Abzug anwendet, zu suchen. Im übrigen ist der Stuhlmieter heute kaum noch in Betrieben zu finden.

e) Die organisatorische Erfassung des Diamant-Betriebes.

Die Klärung des Problems der Betriebssysteme bildet die Voraussetzung für die in diesem Abschnitt entstehenden Fragen der organisatorischen Erfassung der Diamant-Industrie. Auch in diesem Punkt ergeben sich wie bei fast allen der Diamant-Industrie eigenen Erscheinungen gewisse Besonderheiten, die einer eingehenden Darstellung bedürfen.

Der organisatorische Aufbau der gewerblichen Wirtschaft ist in seinen Grundzügen durch das Gesetz zur Vorbereitung des organischen Aufbaues der deutschen Wirtschaft vom 27. Februar 1934 und durch die erste Durchführungsverordnung vom 27. November 1934 geregelt worden. Danach zerfällt die gewerbliche Wirtschaft in sechs Reichsgruppen[35]), denen die ziffernmäßig geordneten Hauptgruppen unterstellt sind. Diese gliedern sich in die für unsere Untersuchung bedeutsamen Wirtschaftsgruppen wie z. B. Bergbau, Eisen, Nichteisen usw. Sie sind rechtsfähig und weisen ihre Aufgaben den branchenmäßig unterteilten Fachgruppen zu, die ihrerseits in Fachuntergruppen oder Fachabteilungen gegliedert sind. Die

---

35) Krause, Dr. A. B., Organisation von Arbeit und Wirtschaft, Berlin 1935.

Diamant-Industrie würde sich demnach folgendermaßen in den organischen Aufbau einfügen:

Fachabteilung der Edelsteine- und Diamanten-Industrie,
Fachgruppe Metallwaren,
Wirtschaftsgruppe Eisen-, Blech- und Metallwaren-Industrie,
Hauptgruppe III der Reichsgruppe Industrie.

Dabei fällt auf, daß die Diamanten-Industrie der Fachgruppe „Metallwaren" zugeteilt ist. Inwieweit dies organisatorisch begründet ist, entzieht sich unserer Beurteilung. Neben der Wirtschaftsgruppe, der die Diamanten-Industrie unterstellt ist, besteht außerdem noch ein Marktverband oder Kartell, wie wir ihn der Kürze halber nennen wollen, der den Namen „Verband des Diamant-Schleiferei-Gewerbes e. V." trägt und seinen Sitz in Idar-Oberstein hat. Die Aufgabengebiete der beiden Organisationen sind derart gegeneinander abgegrenzt, daß die Wirtschaftsgruppe den Charakter eines Wirtschaftsverbandes trägt und das Kartell die Funktionen eines Marktverbandes ausübt[36]). Nach dem Erlaß des Reichswirtschaftsministers vom 4. Juni 1935 an die Reichsgruppe Handel, der auch auf die Industrie sinngemäß angewendet werden darf, gilt folgende Trennung: „Markt- und preisregelnde Verbände (Kartelle) haben sich in ihrer Tätigkeit auf Fragen der Marktregelung zu beschränken, alle anderen Arbeitsgebiete jedoch den zuständigen Gruppen zu überlassen. Diese dürfen sich in Marktregelungsfragen beobachtend und beratend betätigen." — Unter Marktregelung wäre dann in erster Hinsicht eine unmittelbare Preispolitik zu verstehen. Zu

36) Krause, a. a. O., S. 85.

den Aufgaben der fachlichen Gruppen dagegen gehören nach Krause[37]) u. a. folgende Arbeitsgebiete: Allgemeine Wirtschaftspolitik, Handelspolitik, Fragen des Geld-, Bank- und Kreditwesens, der Devisenbewirtschaftung, des Versicherungswesens usw. Zur größeren Klarheit möge folgende prägnante Gegenüberstellung von Studt[38]) dienen: „Gruppen haben u. a. stets die Aufgabe, in der Richtung einer allgemeinen Marktordnung zu wirken, Kartelle haben eine besondere Marktordnung durchzuführen. Gruppen treiben Marktordnung auf lange Sicht, Kartelle beschäftigen sich mit gegenwärtigen Marktproblemen. Gruppen richten ihr Augenmerk auf wettbewerbliche Fragen im programmatischen Sinn, Kartelle arbeiten auf diesem Gebiet vornehmlich subjektiv und zweckgebunden."

Im allgemeinen werden die Kartelle die Erfüllung volkswirtschaftlicher Funktionen den Gruppen überlassen müssen, doch trifft dies nicht ausschließlich zu, wie z. B. aus dem Aufgabenkreis des Diamant-Kartells hervorgeht[38]). So dient es gesamtwirtschaftlichen Zielen, wenn es die Preise und Geschäftsbedingungen im Verkehr mit den ausländischen Auftraggebern festsetzt und die Funktionen einer Vorprüfstelle der deutschen Diamant-Industrie für das Zusatzausfuhrverfahren übernimmt. Es hat damit Pflichten übernommen, deren Ausübung eigentlich den Gruppen zustehen würde[40]). Diese Regelung hat sich jedoch bisher als sehr

---

37) Krause, a. a. O., S. 84.

38) Studt, Dr. Emil, Gruppen und Kartelle, Rhein-Mainische Wirtschafts-Zeitung 20. 4. 1936.

39) Studt, a. a. O.

40) Krause, a. a. O., S. 84.

zweckmäßig erwiesen, ist doch das Kartell gerade aus außenwirtschaftlichen Gründen errichtet worden[41]). Es wurde auf freiwilliger Grundlage gebildet und ist in keiner Weise ähnlichen Preisverbänden gleichzusetzen, da es den Inlandsmarkt überhaupt nicht zu beeinflussen vermag. Der Vorstand setzt sich aus dem ersten Vorsitzenden und je zwei von den drei Standortgebieten Hanau, Pfalz und Idar-Oberstein entsandten Beiräten zusammen. Eventuell entstehende Gegensätzlichkeiten mit der Fachabteilung sind durch eine Personalunion in sinnvoller Weise ausgeschaltet. Dadurch und durch ein gemeinsames Büro wird eine erstrebenswerte Kostenersparnis erzielt, die sich für die beitragspflichtigen Mitglieder nur günstig auswirken kann.

Die so gekennzeichnete organische Eingliederung der Diamanten-Industrie bezieht sich jedoch lediglich auf ihren Charakter als Industrie. Wie sehr er umstritten ist, geht daraus hervor, daß neben der in die Reichsgruppe Industrie einmündenden Fachabteilung noch Diamant-Schleifer-Innungen bestehen, die über den Weg des Reichsinnungsverbandes der Reichsgruppe Handwerk unterstellt ist. Die Innung stützt sich auf die Behauptung, daß in der Diamant-Industrie das handwerkliche Betriebssystem vorherrsche. Auf Grund unserer Untersuchungen im vorhergehenden Abschnitt haben wir nach objektiver Bemühung festzustellen versucht, daß diese Branche nicht als Handwerk, sondern als Industrie anzusprechen ist. Welche Ziele mit der Gründung oder Aufrechterhaltung der Innung verfolgt werden, entzieht sich unserer Beurteilung, doch scheint uns das Nebeneinander zweier Organisationen

41) Studt, a. a. O.

bei unbefangener Betrachtung keinesfalls geeignet zu sein, einem einheitlichen Aufbau der Wirtschaft zu dienen. Aus dem Dualismus zwischen Fachabteilung und Reichsinnungsverband müssen sich notwendigerweise Gegensätze ergeben, die der schwer ringenden deutschen Diamanten-Industrie keineswegs förderlich sein können.

V. Die Konjunktur-Empfindlichkeit der deutschen Diamanten-Industrie.

Jede Konjunkturschwankung findet ihren Ausdruck in einer Veränderung der Preise und Produktion der Güter, in einem Steigen oder Fallen der Kaufkraft. In besonders starkem Maße aber werden sich die Konjunkturschwankungen auf Industriezweige auswirken, deren Erzeugung sich auf Luxusgüter erstreckt, denn eine in der Krise normalerweise einsetzende Einkommensverminderung wird in erster Linie eine Schwächung der Nachfrage nach entbehrlichen Gütern zur Folge haben. Der Diamant stellt in seiner hauptsächlichen Eigenschaft als Schmuckgegenstand ein ausgesprochenes Luxusgut dar [1]). Den Industrie-Diamanten, der vor allem als Ziehstein zur Herstellung feiner Gold- und Silberdrähte, als Bohr- und Schleifmittel dient, der als Schreibdiamant und Glasschneider, als Besatz von Kreissägen usw. Verwendung findet, können wir in dieser Hinsicht unberücksichtigt lassen, da er an die Bedeutung des Schmuckdiamanten bei weitem nicht heranreicht und in Deutschland nur wenig bearbeitet wird.

Auf die Eigenschaft des Diamanten als Mittel zur Kapitalanlage und Hortung werden wir unten noch zu sprechen

1) Adam Smith stellt ihn als das typische Luxusgut dar.

kommen. Der Diamant müßte also als ein Luxusartikel von einem Preisfall auf dem Weltmarkt besonders empfindlich ergriffen werden, wenn er nicht durch die bekannten Maßnahmen der marktbeherrschenden Verkaufsorganisationen künstlich im Preis gehalten würde. Ihr wirksamstes Mittel hierfür ist die Einstellung oder Drosselung der Produktion, weshalb der Beschäftigungsgrad der Diamantengruben als ein typisches Krisenbarometer angesprochen wird [2]). Am Preis des Diamanten kann aus diesen Gründen eine konjunkturelle Bewegung nicht abgelesen werden. Wohl aber muß die Zurückhaltung des Angebotes, oder besser dessen Anpassung an die verminderte Nachfrage, einen nachhaltigen Einfluß auf den Beschäftigungsgrad der Schleifereien ausüben. Genaue Zahlen darüber sind leider nicht festzustellen. So führt z. B. das Hanauer Arbeitsamt eine Statistik über die Arbeitsvermittlungen in den einzelnen Berufen. Es ist aber unverständlich, warum in ihr bei der verhältnismäßigen Bedeutung der Diamant-Industrie für die Stadt Hanau die Diamant-Schleifer unter dem Begriff der Steinbearbeiter mit vielen anderen nicht vergleichbaren Berufen zusammengefaßt sind. In Deutschland wurde keine Statistik über die beschäftigten Diamant-Arbeiter geführt und die wenigen Veröffentlichungen des „Allgemeen Diamant Bewerksbond", der wichtigsten Diamantarbeiter-Gewerkschaft, betreffen nur die Mitglieder und sind oft von lohnpolitischen Zielen beeinflußt. Doch ist aus der Gegenüberstellung der Beschäftigtenziffer [3]), die in Belgien 1929 28 000 und 1931 3000 betrug, klar ersichtlich, in welch starkem

2) Frankfurter Zeitung vom 7. 1. 32.

3) Frankfurter Zeitung, 10. 12. 29.

Ausmaß die Diamanten-Industrie unter einer allgemeinen Krise zu leiden hatte.

Auf die deutsche Diamanten-Industrie, die nach 1929 fast vollständig am Boden lag und auch 1933 bei etwa 2200 Schleifern noch 1100 Arbeitslose zählte, mußte sich die Depression noch heftiger auswirken. Die geringen Aufträge, die den ausländischen Schleifereien noch erteilt wurden, gingen nicht nach Deutschland, sondern sie wurden selbstverständlich von diesen nach Möglichkeit selbst ausgeführt, schon um eine wirtschaftliche Ausnützung ihres Anlagekapitals und eine Beschäftigung ihrer Belegschaft zu gewährleisten. Die deutsche Diamanten-Industrie wird also infolge ihres Charakters als einer reinen Lohnveredelungsindustrie stets stärker unter den Krisenerscheinungen zu leiden haben als die ausländische, wenn nicht auch in diesem Falle durch staatliche Unterstützung eine erhöhte Konkurrenzfähigkeit geschaffen wird.

Der Preisrückgang, der trotz der Preispolitik der Diamond Corporation mit der Krise in beschränktem Maße einsetzt, wirkt sich dann auch meistens durch eine Senkung der Schleiferlöhne aus. So wurden Mitte 1930 die Löhne in Amsterdam um 25 % gesenkt [4]) und in Idar-Oberstein wurde der vom Basistarif errechnete Lohnzuschlag bereits Ende 1929 von 30 % auf 20 % gesenkt [5]).

Vor 1929 wurde in Deutschland ein Lohnzuschlag von über 60 % bezahlt, der sich heute durch die katastrophalen Wirkungen der letzten Krise auf einen Abschlag von 18 % ermäßigt hat. (Diese Lohnsenkung wird natürlich durch die

---

4) Nach Angaben der DAF.

5) Frankfurter Zeitung, 6. 7. 1930.

geringeren Lebenshaltungskosten und durch die auf einer Verbesserung des Arbeitsprozesses beruhenden höheren Stückleistung erheblich gemildert.) Es wird überhaupt wenige Industrien geben, in der so starke Lohnschwankungen wie in der Diamanten-Industrie zu verzeichnen sind. Sie werden verständlicher, wenn man außer den Konjunktureinflüssen auch das größere Verständnis der Diamant-Arbeiter für die Zusammenhänge der Diamanten-Industrie mit den Marktverhältnissen berücksichtigt. Waren doch die Arbeiter selbst zum nicht geringen Teil in ihrer Eigenschaft als Stuhlmieter gewissermaßen selbständig und wußten sie doch, daß auch der Betriebsinhaber lediglich im Lohn arbeitete und vollständig vom Ausland abhängig ist.

Eine Krise trifft allerdings nicht gleichmäßig alle Qualitätssorten des Diamanten, deren es ja eine große Anzahl gibt. Da das Bedürfnis nach Luxus auch in der Krise nicht vollständig unterdrückt werden kann, wird es seine Befriedigung in der Bevorzugung geringerer, weniger kostenden Schmuckgüter suchen. In unserem Falle werden es also Diamanten minderer Qualität oder geringeren Gewichtes sein, nach denen auch bei einer geschwächten Kaufkraft noch eine verhältnismäßig gute Nachfrage herrschen wird. Da die deutsche Diamanten-Industrie überwiegend Kleingut bearbeitet, liegt der Schluß nahe, daß sie dadurch eine weniger starke Krisenempfindlichkeit aufweist. Aus diesem G.unde können wir auch von einer Untersuchung über die Schwankungen der Nachfrage nach Diamanten als Kapitalsanlagemittel absehen, da zu diesem Zweck nur größere und einwandfreie Steine begehrt werden, deren Bearbeitung in Deutschland nicht stattfindet. Es sei lediglich erwähnt, daß bei den geringsten Anzeichen für

die Bedrohung einer Währung gewisse „Deckungskäufe" an großen einwandfreien geschliffenen Diamanten vorgenommen werden, wie es anläßlich der derzeitigen Frankenkrise in Frankreich auf dem Antwerpener Markt zu beobachten war[6]). Die Krisen nehmen für die Diamanten-Industrie eine besondere Verschärfung an, wenn die Länder die als Hauptabnehmer auftreten, in starke Mitleidenschaft gezogen werden, so vor allem die Vereinigten Staaten von Nordamerika, die den weitaus größten Teil der Weltproduktion aufnehmen[7]). Aus diesem Grunde wurde die Diamanten-Industrie von der 1902 einsetzenden europäischen Krise lange nicht so heftig betroffen, wie durch die amerikanische Finanzkrise von 1907. Während Amerika noch in diesem Jahre für 31 866 599 Dollar importierte, ging die Einfuhr 1908 auf 13 700 404 Dollar zurück[8]), und 1929 setzte mit dem Zusammenbruch an der New Yorker Börse gerade für die Diamanten-Industrie die heftigste Krise ein.

Doch es sind nicht nur die allgemeinen oder „totalen Konjunkturen", die den Beschäftigungsgrad der Diamanten-Industrie bestimmen. Gerade Amerika, dessen Import durch den statistisch nicht erfaßbaren Schmuggel noch bedeutend höher ist, gibt ein gutes Beispiel ab dafür, von welchen verschiedenen Faktoren die Abhängigkeit der Diamanten-Industrie bedingt wird. So verursachten gerade die Berichte von Mitte 1929 über eine Herabsetzung der amerikanischen Einfuhrzölle für geschliffene Diamanten von 20 % auf 10 % eine merkliche Stagnation[9]). Auf der anderen Seite werden die im letzten

---

6) Deutsche Goldschmiede-Zeitung, 23. 5. 36.

7) Siehe Statistik unter III c.

8) Steiner, a. a. O., S. 70.

9) Frankfurter Zeitung, 18. 12. 29.

Halbjahr zurückgegangenen Umsätze an den Diamantenbörsen auf die amerikanische Präsidentenwahl zurückgeführt, deren Ausgang von den amerikanischen Einkäufern erst abgewartet werden soll[10]. Die Abhängigkeit der Diamanten-Industrie von all diesen Verhältnissen des amerikanischen Marktes ist deshalb von besonderer Bedeutung, weil er die in Deutschland geschliffene Qualitätsware fast restlos aufnimmt.

Die aus ihrem Charakter als Luxusindustrie resultierende Konjunkturabhängigkeit der Diamanten-Industrie und insbesondere der deutschen wird durch die Richtung des endgültigen Absatzes also noch verstärkt. Während bei einer Verteilung des Verbrauches auf verschiedene Länder ein gewisser Ausgleich der geringeren Schwankungen eintreten kann, muß bei einer anteilmäßig hohen Konzentration der Erzeugung auf e i n Land eine stärker wechselnde Beschäftigung der betreffenden Industrie festzustellen sein. Daher wird die deutsche Diamanten-Industrie stets eine starke Bindung an den amerikanischen Markt ertragen müssen.

Darum machen sich auch die in den Vereinigten Staaten wirksamen Modeeinflüsse auf den Schliff und die Form der Diamanten bei unseren Schleifereien sofort bemerkbar. So wurde der in Amerika beliebte Baguette-Schliff in Deutschland in den Jahren 1927—29 sehr häufig in Auftrag genommen, und auch in den letzten Jahren wird er hier wieder öfters hergestellt. Die anderen Arten des Phantasieschliffes sind von geringerer Bedeutung, wie überhaupt festgestellt werden kann, daß sich der Einfluß der Mode bei Diamanten weniger auf den Schliff als auf die Fassung erstreckt.

---

10) Deutsche Goldschmiede-Zeitung, 29. 2. 36.

Eine gewisse Widerstandsfähigkeit gegen die Krisenwirkungen ist aber dennoch bei der deutschen Diamanten-Industrie festzustellen. Einmal wird sie, wie bereits erwähnt, durch die überwiegende Bearbeitung des „Kleingutes“ von einem Rückgang der Kaufkraft nicht in so schädlichem Maße getroffen, wie z. B. die holländischen Schleifereien, die meistens größere Steine schleifen. Zum anderen bietet der vorherrschende Mittelbetrieb eine größere Ausweichmöglichkeit, zumal die ausgesprochen arbeitsintensive Produktion nur eine geringe Belastung an fixen Kosten zu tragen hat. Allerdings wird durch den fehlenden Rohstoff selbst eine Erzeugung auf Lager unmöglich gemacht, so daß die Gefolgschaft in der Krise stets unter einer merklichen Arbeitslosigkeit zu leiden haben wird.

C. Schluß.

Der Boykott.

Die Beschaffung von Rohstoffen kann in der deutschen Diamanten-Industrie insofern kein wirtschaftliches Problem sein, als ja die Rohdiamanten von unseren Schleifereien nicht käuflich erworben werden, sondern Eigentum des ausländischen Auftraggebers bleiben. Von gewissen währungstechnischen Fragen abgesehen, können die Schwierigkeiten lediglich politischer Art sein, wie sie auch während des Boykotts gegen die deutschen Diamant-Erzeugnisse deutlich in Erscheinung traten. Daß gerade in der Diamant-Branche eine solche Maßnahme durchgeführt werden konnte, findet seine Erklärung in der Tatsache, daß die holländischen und belgischen Diamant-Händler fast restlos Juden sind und selbst die Diamond Corpo-

ration unter dominierendem jüdischen Einfluß steht. (Sir Ernest Oppenheimer!) Man braucht bloß einmal das Kreditorenbuch eines deutschen Schleifereibesitzers zu durchblättern. Schon an den Namen der Lieferanten ist deren Rassezugehörigkeit zu erkennen. So ist es nicht zu verwundern, daß kurz nach der Machtübernahme durch den Nationalsozialismus eine Aktion einsetzte, die die Vernichtung der deutschen Diamanten-Industrie zum Ziel hatte. Mit dem 1. Mai 1933 trat nach einer Einigung zwischen Antwerpen und Amsterdam und mit Unterstützung der Diamant-Arbeiter-Gewerkschaften das Verbot in Kraft, Diamanten im Ausland zu schleifen [1]). Der Beschluß richtete sich offensichtlich gegen Deutschland und wurde hier auch dementsprechend aufgefaßt. Die Wirkung machte sich im Anfang auch durch einen merklichen Rückgang der Aufträge fühlbar, aber sehr bald klagten die ausländischen Zeitungen über die mangelhafte Durchführung des Boykotts, der trotz aller Strafen und Ausschließungen von der Diamanten-Börse allerseits durchbrochen wurde [2]). So konnte des öfteren schon am hervorragenden Schliff der Steine festgestellt werden, daß sie nur in Deutschland bearbeitet worden sein konnten [3]). Die Strafen auf die derart festgestellten „Verstöße" waren nicht einmal so selten. In den Fachkreisen der deutschen Diamanten-Industrie waren die jüdischen Händler, die in Deutschland ihre Aufträge vergaben, sehr bald eine bekannte Erscheinung. Andererseits verstanden es auch die deutschen Betriebsinhaber in kurzer Zeit, ihre Gefolgschaft mit Arbeit zu versehen. Die augenscheinliche Ergebnislosigkeit führte dann auch im August

1) Frankfurter Zeitung, 14. 5. 33.
2) Deutsche Goldschmiede-Zeitung, 11. 8. 34.
3) Frankfurter Volksblatt, 7. 7. 33.

1934 zu Verhandlungen zwischen dem Kartell und der Fédération des Bourses diamantaires belges[4]), deren Resultat der Abbruch des Boykotts war. Die deutschen Schleifereien mußten sich dagegen verpflichten, die Anwendung des Zusatzausfuhrverfahrens derart zu beschränken, daß die von dem ausländischen Händler zu fordernden Schleiflöhne genau so hoch sein müssen wie die belgischen. Als Maßstab fand ein gemeinsamer Basistarif Anwendung. Durch dieses Übereinkommen ist es der deutschen Diamanten-Industrie wieder möglich, auf Grund ihrer anerkannten Qualitätsleistungen und gestützt auf die Vertrauenswürdigkeit und Zuverlässigkeit ihrer Unternehmer den Wettbewerb mit dem Ausland erfolgreich aufzunehmen.

Literatur-Verzeichnis.

Bauer-Schloßmacher: Edelsteinkunde, Leipzig 1932.

Berckelaer, Louis van: Diamant in Handel en Nijverheid, Anvers 1930.

Bücher, Karl: Die Entstehung der Volkswirtschaft, Tübingen 1922. 1. Bd.

Demuth, Jean: Der Diamantenmarkt, Karlsruhe 1913.

Dissinger, Artur: Der betriebswirtschaftliche Produktionsprozeß in der Edelmetall- und Schmuckwarenindustrie, Stuttgart 1927.

Eppler, Alfred: Edelsteine und Schmucksteine, Leipzig 1934.

Fliegel, J.: Das Standortproblem in der Diamantenschleiferei, Wien 1932.

Liefmann, Robert: Kartelle, Konzerne und Trusts, Stuttgart 1930.

Hellauer, Josef: System der Welthandelslehre, Berlin 1920.

Schmidt, Fritz: Kalkulations- und Preispolitik, Berlin 1930.

Statistisches Jahrbuch für das Deutsche Reich, Berlin 1927—35.

Steiner, Ernst: Der internationale Diamantenmarkt, Wien 1933.

---

4) Banque nationale de Belgique, 10. 11. 35.

Handwörterbuch der Betriebswirtschaftslehre, Stuttgart 1926.
Meyer's Konversationslexikon, Stuttgart 1926.
Banque nationale de Belgique: Bulletin d'Information, Brüssel, 10. 11. 35.
Der Diamant-Bewerker Antwerpen, 1936.
Deutsche Goldschmiedezeitung, Leipzig, Jg. 1929—35.
Enquête über die Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft, Berlin 1929.
Frankfurter Volksblatt.
Frankfurter Zeitung.
Rhein-Mainische Wirtschafts-Zeitung, Frankfurt a. M., Jahrgang 1934/35.
Juwelen- und Uhrenzeitung, Wien 1930/32.
Vierteljahrshefte zur Konjunkturforschung, Berlin 1930/32.

Eidesstattliche Versicherung.

Ich erkläre hiermit an Eidesstatt, daß ich die vorstehende Dissertation selbständig angefertigt und mich anderer Hilfsmittel als der in ihr angegebenen nicht bedient habe, insbesondere, daß aus Schriften Entlehnungen, soweit sie in der Dissertation nicht ausdrücklich als solche mit Angabe der betreffenden Schrift bezeichnet sind, nicht stattgefunden haben.

Otto Schäfer.

Lebenslauf.

Am 20. Februar 1909 wurde ich in Eisenach (Thüringen) geboren. Ich bin evangelischer Konfession und besitze die deutsche Staatsangehörigkeit.

Nach einer über dreijährigen praktischen Tätigkeit im Klein- und Großhandel begann ich mein Studium im S.S. 1927 in der Wirtschafts- und Sozialwissenschaftlichen Fakultät an der Johann Wolfgang Goethe-Universität zu Frankfurt am Main. Ende des W.S. 1931/32 bestand ich hier die Diplomprüfung für Kaufleute mit gutem Erfolg. Mit Ausnahme des Sommer-Semesters 1929, das ich an der Technischen Hochschule in München verbrachte, studierte ich nur in Frankfurt am Main.

Otto Schäfer.